image
not
available

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXXI.

Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Österreich.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1896.

Digitized by Google

Untersuchungen

über die

Lage des Handwerks

in

Österreich

mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1896.

Digitized by Google

THE NEW YORK
PUBLIC LIBRARY
67037
ASTOR, LENOX AND
TILDEN FOUNDATIONS.
1897

THE ASTOR LIBRARY.
N.Y.

Alle Rechte vorbehalten.

Digitized by Google

Inhaltsverzeichnis.

Seite

Vorwort XI

Einleitung. Von Professor Dr. R. Zuckerkandl XVII

I. Die Zuckerbäckerei und die mit derselben verwandten Gewerbe in Wien. Von Dr. **Richard Weiskirchner**, Magistrats-Kommissär der Stadt Wien.

1. Genossenschaftliche Organisation und gewerbepolizeiliche Regelung 1
2. Die Zahl der Gewerbetreibenden im Verhältnis zur Bevölkerungsziffer . . 4
3. Die Betriebsformen der Vergangenheit und Gegenwart. Absatzverhältnisse . 7
   - A. Fabriksmäßige Betriebe 10
   - B. Handwerksmäßige Vollgewerbe 11
   - C. Handwerksmäßige Teilbetriebe 12
   - D. Kleinbetriebe mit hausindustrieähnlicher Thätigkeit 13
4. Das Lehrlingswesen 14
5. Arbeitsverhältnisse 15
6. Schlußbemerkungen 18

II. Das Hutmachergewerbe in Wien. Von Dr. **Richard Weiskirchner**, Magistrats-Kommissär der Stadt Wien.

1. Genossenschaftliche Organisation und gewerbepolizeiliche Regelung des Gewerbes 21
2. Der Produktionsprozeß einst und jetzt 22
3. Die Bewegung im Stande der Hutmacher 26
4. Die Betriebsformen der Gegenwart 27
5. Lehrlingsverhältnisse 30
6. Die Arbeiterverhältnisse 32
7. Schlußbemerkungen 37

III. Die Schuhmacherei in Wien. Von Dr. **Richard Schüller.**

I. Die Betriebsformen und die für ihre Konkurrenzfähigkeit entscheidenden Momente 39

Digitized by Google

Seite

A. Die Betriebsformen 39
1. Die Kundenschuhmacherei 39
2. Die Konfektion 40
3. Die Fabrik 40
B. Die für die Konkurrenzfähigkeit entscheidenden Momente 42
1. Die Qualitäten der Schuhe 42
2. Anpassung an die Bedürfnisse der Konsumenten 43
3. Die Preise 44
II. Die Entwickelung des ganzen Produktionszweiges in den einzelnen Betriebsformen 48
1. Die Entwickelung des ganzen Produktionszweiges 48
a. Die Entwickelung des Konsumes 50
2. Die Entwickelung der Betriebsformen 52
a. Die Fabrik 52
b. Die Konfektion 53
c. Die Kundenschuhmacherei 56
3. Die künftige Entwickelung 58
III. Die Arbeitsverhältnisse 61
1. Die Konfektion 61
IV. Politische Maßnahmen 68

IV. Das Pfaidlergewerbe in Wien. Von J. Herrdegen.

1. Geschichtliche Entwickelung 73
2. Umfang und Abgrenzung der gegenwärtigen Gewerbebefugnisse 80
3. Einkauf und Verarbeitung der Rohstoffe 84
4. Vorkommende Betriebsformen 85
a. Die gewerbliche Arbeit der Pfaidler im allgemeinen 85
b. Handwerk 86
c. Verlag (Hausindustrie) 88
d. Fabriksbetrieb 91
e. Erzeugungsgenossenschaft 97
5. Arbeits- und Lohnverhältnisse 100
a. In den handwerksmäßigen Betrieben 100
b. Die Heimarbeiterinnen 103
c. In den Fabriksbetrieben 113
6. Beschaffung der Arbeitskräfte 116
a. Lehrlingswesen 116
b. Arbeitsvermittlung 119
7. Absatzverhältnisse 119
8. Das Ergebnis 124

V. Das Schirmmachergewerbe in Wien. Von Arnold Ascher.

1. Geschichte und Statistik des Schirmmachergewerbes in Wien 127
2. Umfang und Aufgabe der einzelnen Betriebe 137

Digitized by Google

Seite
3. Verarbeitung des Rohstoffes. Arbeiterverhältnisse 146
4. Kapitalerfordernis und Produktivkredit 155
5. Absatzkreise 158
6. Untersuchungsergebnis 164

VI. Über einige Gewerbebetriebe in Prag und Umgebung.
Von Professor Dr. **Robert Zuckerkandl.**

1. Die Schuhmacherei 168
2. Die Handschuhmacherei 178
3. Die Möbeltischlerei 184
4. Die Kreditverhältnisse des Kleingewerbes in Böhmen 196

VII. Das Schlossergewerbe in Graz. Von Dr. Otto von Zwiedineck-Südenhorst.

1. Berufsteilung und Betriebsform. Die Frimbwerker 207
2. Das zünftige Schlosserhandwerk 213
3. Statistisches 229
4. Befähigungsnachweis und Arbeitsgebiet 233
5. Das Arbeitsverhältnis in den einzelnen Kategorien des Grazer Schlossergewerbes 236
A. Die Bauschlosserei 237
B. Die Kunstschlosserei 245
C. Die Spezialbetriebe 248
D. Die Reparaturschlosserei 257
6. Die Betriebsgrößen 259
7. Kapitalerfordernis. Anlage- und Betriebskapital 262
8. Kreditverhältnisse. Die pekuniäre Lage, Geschäfts- und Lebensführung der Meister. Die Genossenschaft 267
9. Die Arbeitskräfte 272
A. Die Lehrlinge 272
B. Die Gehilfen 276
10. Der Fabriksbetrieb 280
11. Das Ergebnis 282

VIII. Das Schmiedegewerbe in Graz mit teilweiser Berücksichtigung der Verhältnisse auf dem Lande. Von Dr. Otto von Zwiedineck-Südenhorst.

1. Vorbemerkung 287
2. Das Huf-, Wagen- und Grobschmiedegewerbe 289
a. Arbeitsgebiet und Befähigungsnachweis 289
b. Zahl der Betriebe und der Arbeiter 293
c. Produktionsverhältnisse und Konkurrenz 295
d. Lage der Arbeiter 305
e. Kapitalerfordernis 308
f. Der Geschäftsgang im allgemeinen 310
g. Die Lage der Landschmiede 311
h. Ergebnis 316

Digitized by Google

Seite
3. Das Großzeugschmiedegewerbe (Hacken- oder Hammerschmiede) 317
4. Das Gewerbe der Feinzeug- und Zirkelschmiede 319
5. Das Messerschmiedegewerbe und die Feinschleiferei 322
6. Das Gewerbe der Nagelschmiede 333
7. Das Gewerbe der Ring- und Kettenschmiede 338
8. Das Gewerbe der Bohrerschmiede (Geschmeidler) 342
9. Das Gewerbe der Sporerschmiede 346
Anhang. Das Gewerbe der Feilhauer in Graz 347

IX. Die Schuhmacher, Wagenbauer und Böttcher in Czernowitz (Bukowina). Von Dr. **Friedrich Kleinwächter**, Regierungsrat und Professor an der Universität zu Czernowitz.

1. Einleitung 351
2. Die Schuhmacher 360
3. Die Wagenbauer 375
4. Die Böttcher 383

X. Das Kleingewerbe in Obersteiermark. Von Dr. **Ernst Seidler**, Sekretär der Handels- und Gewerbekammer in Wien 389

XI. Das Bindergewerbe in Wien. Von **J. M.** 409

XII. Die Schneiderei in Proßnitz. Von **Emanuel Adler.**

1. Geschichte 420
2. Die Betriebsformen 426
3. Die Organisation der Arbeit in der Fabrik 430
   a. Die Vergebung der Arbeit 430
   b. Die Arbeitsteilung im Produktionsprozeß 434
4. Die Saison 437
5. Arbeiterzustände 441
   a. Das Arbeitsverhältnis in der Fabrik 441
   b. Gesellen und Lehrlinge 444
   c. Arbeitszeit 447
   d. Löhne 448
   e. Die Löhne der Gesellen und Lehrlinge 456
6. Die Lebenshaltung 457
7. Die Gewerbegesetzgebung 459
8. Schluß 462

XIII. Die Hutmacherei in Brünn. Von **Friedrich Stampfer.**

1. Der Produktionsprozeß einst und jetzt 467
2. Die Folgen der technischen Umwälzung 470
3. Der gegenwärtige Stand 475
4. Organisationsverhältnisse 478

Digitized by Google

Seite

XIV. Die Weißgerberei in Wien. Von Dr. Richard Weiskirchner, Magistrats-Kommissär der Stadt Wien.

1. Der Produktionsprozeß 482
2. Betriebsformen und Absatzverhältnisse 484
3. Arbeiter- und Lehrlingsverhältnisse 486
4. Schlußbemerkungen 489

XV. Die Männerkleider-Erzeugung in Wien. Von Friedrich Leiter.

I. Die Konfektionsindustrie 493
1. Die Konfektion für den inländischen Konsum 494
2. Die Exportkonfektion 495
3. Die Entwicklung der Wiener Kleiderkonfektion in Zahlen 499
4. Die Ausfuhr von Herren- (Knaben-) Kleidern aus Österreich . . . 503
5. Exportgebiet der österreichischen Kleiderkonfektion 506
II. Die Kundenschneiderei 508
III. Die Stückmeister 512
IV. Die Gehilfen 514
V. Der Lehrling 516
VI. Die Pfuscher 517
VII. Organisation in der Kleidererzeugung 519
1. Der Verein „Orient" 519
2. Die Genossenschaft der Kleidermacher in Wien 520
a. Die Arbeitsvermittlung 521
b. Die Krankenversicherung 523
c. Die Uniformierungskasse 524
3. Freie Organisationen der Meister 524
4. Statistik der Kleidermachergenossenschaft 525
5. Die Organisation der Gehilfen 528
VIII. Lohn- und Preisverhältnisse 529
1. Entlohnung der Stückmeister in den Kundengeschäften 529
2. Kundengeschäfte zweiter Kategorie 534
3. Kundengeschäfte dritter Kategorie und Maßarbeit für Konfektionsgeschäfte 534
4. Die Entlohnung der Stückmeister für Lagerware 535
5. Die Konkurrenz der Provinz-Faktoreien 538
6. Die Knabenkleiderkonfektion 539
7. Die Stücklöhne der Uniformierungsanstalten 540
8. Rückgang der Konfektionslöhne 540
9. Die Strafhausarbeit 541
10. Die Entlohnung der Gehilfen 542
IX. Wohn- und Werkstätten 545
X. Einkommen und Lebensführung 557
1. Die Meister 557
2. Die Flickschneider 560
3. Die Gehilfen 561
4. Haushalterfordernis und Bedeckung 562

Digitized by Google

Seite

XI. Lohnkämpfe 568
1. Geneigtheit der Konfektionäre zu Lohnerhöhungen 569
XII. Kleingewerbe gegen Großbetrieb 572
1. 1848—1860 572
2. Eine Gewerbeenquete 1874 574
3. Forderungen der Gewerbetage und Schneiderkongresse 579
4. Die neue Gewerbenovelle 582
5. Eine Verordnung zur Regelung des Stückmeister- und Sitzgesellenwesens 584
6. Eine Resolution der Gehilfen 586
XIII. Ergebnisse 586
XIV. Anhang: Die Schneider in der Provinz 591

XVI. Die Gürtler und Bronzearbeiter in Wien. Von Dr. **Viktor Kienböck.**

1. Vorgeschichte 595
2. Zahl der Gewerbetreibenden seit 1780 604
3. Betriebe und Betriebsformen der Gegenwart. Absatzverhältnisse 610
4. Die Lage der Arbeiter 623
5. Das Lehrlingswesen 630
6. Das Ergebnis 632

XVII. Das Schlossergewerbe in Brünn. Von **Julius Leisching,** Direktor des mährischen Gewerbemuseums in Brünn.

1. Geschichtliches 635
2. Heutige Lage 648

XVIII. Die Buchbinderei in Wien. Von **Robert Scheu.**

1. Ausdehnung und Abgrenzung des Gewerbes 663
2. Die Technik der Buchbinderei 664
3. Zweige der Buchbinderei 668
4. Die ökonomische Lage 668
a. Die eigentliche Buchbinderei (Kleinbetrieb) 669
b. Geschäftsbücherfabrikation 672

Sachregister 684

Digitized by Google

Vorwort.

Wie bereits in der Einleitung zum 62. Bande der Vereinsschriften hervorgehoben worden ist, ist der Verein für Socialpolitik seit dem Jahre 1893 damit beschäftigt, Untersuchungen über die Lage des Handwerks mit besonderer Rücksicht auf die Konkurrenz der Großindustrie zu veranlassen und herauszugeben. Das Untersuchungsgebiet sollte diesmal nicht nur das deutsche Reich sondern auch Österreich umfassen, wo ja einesteils die Klagen über die Bedrängung des Handwerkes durch die Großindustrie nicht minder lebhaft als im deutschen Reiche erhoben werden, anderenteils bereits seit mehr als einem Jahrzehnt eine besondere, den Wünschen der Handwerker entgegenkommende Gesetzgebung herrscht. Mit der Sammlung und Herausgabe solcher auf Österreich bezughabender Arbeiten wurde der Unterzeichnete betraut. Es war natürlich, daß für die Richtung dieser Arbeiten dieselben Grundsätze maßgebend waren, welche von der vorbereitenden Kommission des Ausschusses für die Erhebungen im deutschen Reiche aufgestellt worden sind, und es konnte daher das von dieser Kommission ausgearbeitete Programm auch in Österreich verwendet werden. Es lautet[1]:

Verein für Socialpolitik.

Untersuchungen über die Lage des Kleingewerbes mit besonderer Rücksicht auf die Konkurrenzfähigkeit desselben gegenüber der Großindustrie.

In seiner letzten Sitzung hat der Ausschuß des Vereins für Socialpolitik beschlossen, Untersuchungen über die Lebensfähigkeit des „Handwerks" zu veranstalten

[1] Das Programm ist zwar in der Einleitung zum 62. Bande bereits abgedruckt, da aber der vorliegende nur auf Österreich bezugnehmende Band vielfach in die Hände von Lesern kommen dürfte, welche jenen mit reichsdeutschen Verhältnissen sich beschäftigenden Band nicht besitzen, habe ich geglaubt, es wiederholen zu sollen.

Digitized by Google

und zur weiteren Verfolgung dieser Angelegenheit eine Kommission, bestehend aus den Unterzeichneten, einzusetzen. Der Ausschuß ist bei diesem Beschlusse von der Anschauung ausgegangen, daß die zahlreichen Klagen und Wünsche, welche auf den Handwerker- und Innungskongressen hervorgetreten sind, ein zutreffendes Urteil über die thatsächlichen Zustände nicht erlauben, daß aber auch anderseits Erörterungen oder Erhebungen über die allgemeinen Bedingungen, unter denen das Handwerk der Fabrik- und Verlagsindustrie gegenüber konkurrenzfähig erscheint, ein befriedigendes Ergebnis nicht versprechen. Ein solches dürfte vielmehr nur durch möglichst genaue Untersuchungen über die thatsächlichen Zustände in einzelnen Gewerbezweigen zu erlangen sein unter Berücksichtigung nicht bloß der handwerksmäßigen, sondern aller Arten von Betrieben, welche das betreffende Produkt auf den nationalen Markt liefern.

Es ist demnach der Wunsch des Vereins für Socialpolitik, monographische Darstellungen solcher Industriezweige hervorzurufen, welche dem Bereiche des alten Zunfthandwerks angehören und in welchen noch heute ein handwerksmäßiger Betrieb in größerem oder geringerem Umfange stattfindet. Beispielsweise seien genannt Schuhmacher, Schneider, Tischler, Böttcher (Küfer), Schlosser, Spengler (Klempner). Da in den verschiedenen Teilen Deutschlands und an verschiedenen Orten die Verhältnisse voraussichtlich sehr verschieden liegen werden, so dürfte es sich empfehlen, für jedes dieser Gewerbe eine Reihe von Ortstypen (je eine Groß-, Mittel- und Kleinstadt und eine Landgemeinde für Nord- und Süddeutschland) auszuwählen und in diesen die Untersuchungen mit aller erreichbarer Gründlichkeit durchzuführen. Dabei wären etwa folgende allgemeine Gesichtspunkte festzuhalten.

Am zweckmäßigsten würde jeder Bearbeiter eines speciellen Gewerbes für den ins Auge gefaßten Ort (Stadt — Städtchen — Dorf) zunächst festzustellen suchen, aus welchen Quellen die auf dem lokalen Markte zum Vertrieb gelangenden Produkte dieses Gewerbes bezogen werden: ob sie von am Orte selbst oder in seiner Umgebung ansässigen kleineren oder größeren Betrieben erzeugt, oder ob sie von Betrieben gleicher oder verschiedener Art aus dem In- oder Auslande eingeführt werden. Für jeden dieser Fälle wäre anzugeben, ob die Konsumenten direkt von den Produzenten kaufen, oder ob sich ein Zwischenhandel einschiebt und wie dieser letztere organisiert ist. Wo eine ausländische Konkurrenz stattfindet, wäre auf die Zollverhältnisse Rücksicht zu nehmen.

Jeder einzelne Industriezweig wäre sodann nach seinen wirtschaftlich-technischen Grundlagen zu beschreiben; insbesondere wären die an dem betreffenden Orte oder in seiner Umgebung vorkommenden Betriebsformen: Handwerk mit eigenen Betriebsmitteln oder mit der Materiallieferung seitens der Besteller (Lohnwerk), Verlag (Hausindustrie), Fabrik auseinanderzuhalten und nach Produktionsgebieten, Absatzkreisen, technischer Ausrüstung und Betriebsorganisation genau zu schildern. Ebenso wären etwa vorkommende Zwischenformen, wie sich deren manche in neuerer Zeit gebildet haben (z. B. specialisierte Kleinbetriebe als Hülfsgewerbe großer Unternehmungen oder in Verbindung mit Ladengeschäften, Reparaturbetriebe) sorgfältig zu beachten und morphologisch getreu darzustellen, damit vollständig übersehen werden kann, welche Betriebsformen und -Größen heute in dem betreffenden Produktionszweige nebeneinander bestehen und auf welcher Existenzbasis sie miteinander konkurrieren.

Auf der so gewonnenen Grundlage kann sich die Untersuchung nunmehr der Frage nach der Lebensfähigkeit des örtlichen Kleinbetriebes zuwenden. Zweckmäßig

Digitized by Google

wird dabei von dem städtischen Vollhandwerk ausgegangen werden, wie es — entsprechend der Abgrenzung der zünftigen Gewerbegebiete — sich in den hier in Betracht kommenden Gewerbezweigen an den meisten Orten bis gegen die Mitte dieses Jahrhunderts hin erhalten hat. Es wird zu ermitteln sein, ob die handwerksmäßigen Betriebe imstande gewesen sind, ihr altes Produktions- und Absatzgebiet ungeschmälert zu behaupten, oder ob sie Teile desselben (Vorrichtungs- und Hülfsarbeiten, Anfertigung einzelner lohnender Artikel oder ganzer Gruppen von solchen) an Betriebe anderer Art, wie Fabriken, Verlags- resp. Magazingewerbe, specialisierte Kleinbetriebe, verloren haben; ferner ob und wie weit sich ihre technische Grundlage durch das Aufkommen neuer Rohstoffe, Surrogate, Imitationen, oder durch die Verwendung von Maschinen und neuen Arbeitsverfahren verändert hat; endlich wie weit sie auf dem verbliebenen Produktionsgebiete heute durch die Konkurrenz fremder oder einheimischer kapitalistischer Großbetriebe bedroht sind, wie weit besondere Produktions- oder Absatzvorteile sie voraussichtlich in den Stand setzen, diese Konkurrenz im ganzen oder bezüglich einzelner Arten von Erzeugnissen mit Erfolg zu bestehen. Der letzte Teil der Aufgabe würde möglichst genaue Feststellungen über die Produktionskosten der Artikel erfordern, um welche Betriebe verschiedener Art mit einander konkurrieren. Zugleich wären die Bedingungen des Absatzes für jede Betriebsform zu erörtern, wobei für das Handwerk noch besonders zu beachten sein würde das Aufkommen kommerzieller Zwischenglieder (Großhändler, Verkaufsmagazine, Konsumvereine) und die Versuche, durch genossenschaftliche Organisation des Absatzes (gemeinsame Verkaufslager mehrerer Meister desselben Faches oder allgemeine Gewerbehallen) die direkte Versorgung der Konsumenten in der Hand zu behalten. Zum Schlusse wäre die Frage in Erwägung zu ziehen, ob die am Orte betriebene Produktion als ganzes im Rückgange, oder ob sie im Fortschritte begriffen ist. Im ersteren Falle wären die Ursachen anzugeben. Im letzteren wäre zu untersuchen, ob die Fortentwickelung bei gleichbleibender Betriebsweise stattfindet, oder ob sie mit der Ersetzung einer Betriebsform durch die andere verbunden ist.

Schließlich werden noch einige specielle Gesichtspunkte hervorzuheben sein, nach welchen die Vergleichung der vorkommenden Betriebsarten durchzuführen wäre:

1. **Bezug des Rohstoffes**: vom Zwischenhändler oder vom Erzeuger? — gegen Barzahlung oder auf Kredit? — durch Einzelkauf oder durch Rohstoffgenossenschaften? — roh oder vorgearbeitet?
2. **Beschaffung der Arbeitskräfte**: Lehrlingswesen — Fachschulen und Lehrwerkstätten — gewerbliche Fortbildungsschulen — Lehrgeld oder nicht? — Zahl der Arbeiter in verschiedenen Betrieben — Art der Stellenvermittlung — vorherrschende Lohnsysteme — Arbeitszeit — sonstige Bedingungen des Arbeitsverhältnisses.
3. **Kapital-Erfordernis**: Anlage- und Betriebskapital bei verschiedenen Betriebsarten — Beschaffung der Werkstätten: Höhe der Werkstatt-, Laden- und Wohnungsmieten — Verwendung von Arbeits- und Kraftmaschinen — Kraftmaschinen — Kraftvermietung an Kleinbetriebe — Kosten derselben — dauernde Beschäftigung — Einfluß der „toten Zeiten".
4. **Absatzkreise**: lokal, provinzial oder weiter? — an Privatkunden oder andere Geschäfte? — Zahlungsbedingungen und Kreditfristen.
5. **Produktivkredit**: Organisation — Formen — Frequenz der Benutzung — Zinsfuß — Fristen.

Digitized by Google

Indem die unterzeichnete Kommission des Ausschusses Ihnen den vorstehenden Plan mitteilt, gestattet sie sich, an Sie das ergebene Ersuchen zu richten, bis gegen den 1. April 1894 ihr unter der Adresse des mitunterzeichneten Professors Dr. K. Bücher in Leipzig, Gustav Adolphstraße 3, anzuzeigen, ob Sie geneigt wären, an dem in Aussicht genommenen Sammelwerke des Vereins mitzuarbeiten, welche Gewerbe Sie zu übernehmen gedächten oder welche Mitarbeiter Sie vorschlagen könnten und bis wann die Einlieferung der in Aussicht genommenen Arbeiten zu erwarten sein dürfte.

Die obigen Fragen sind, wie die ähnlichen früheren Fragestellungen des Vereins, nicht als Schema anzusehen, das jeden Mitarbeiter streng und in allen Einzelheiten binden würde; der Verein hat von jeher den einzelnen Mitarbeitern freien Spielraum für individuelles Ermessen und für die Anordnung gelassen. Die Fragen sollen nur im wesentlichen andeuten, um was es uns zu thun ist, und den Arbeiten von vornherein eine gewisse Vergleichbarkeit unter sich geben.

Der Ausschuß geht von der Annahme aus, daß die Arbeiten im Laufe des Herbstes 1894 eingehen. Wo nicht eine besondere Vereinbarung mit der Kommission stattfindet, ist vorausgesetzt, daß die einzelne Arbeit 1½—2 Bogen nicht übersteigt. Das Honorar für den Bogen soll 50 Mark betragen.

Dr. **K. Bücher,** Universitätsprofessor. Dr. **Genfel,** Handelskammer-Sekretär. Dr. **A. von Miaskowski,** Universitätsprofessor.

Bei der Ausführung des mir gewordenen Auftrages habe ich dann allerdings geglaubt, sowohl nach Inhalt als nach Umfang der einzelnen Arbeiten von dem Programme etwas abweichen zu dürfen. Der Mangel an wirtschaftsgeschichtlichen, deskriptiven und wirtschaftspolitischen Arbeiten, der sich in Österreich auf allen Gebieten bemerkbar macht, schien mir zu gestatten, daß einzelne Abhandlungen umfassender angelegt wurden, als es dem ursprünglichen Zwecke entsprach. Dies gilt insbesondere von den Arbeiten über das Schlosser- und Schmiedegewerbe in Graz und über die Männerkleidererzeugung in Wien.

Leider war es mir nicht möglich, den Kreis der Mitarbeiter so zu vervollständigen, daß alle Kronländer und alle Wirtschaftsgebiete vertreten wären. Von den 18 eingegangenen Arbeiten betreffen 10 Wien, 2 Graz, 1 Obersteiermark, 2 Brünn, 1 Proßnitz, 1 Prag, 1 Czernowitz. Aus Tirol, Salzburg, Kärnthen, Galizien u. s. w. waren keine Mitarbeiter zu bekommen, trotzdem ich mich wiederholt darum bemüht habe. Die in diesen Provinzen zum Teil sehr lebhaft betriebene gewerbepolitische Agitation ruht noch durchaus auf ungeklärter Empirie.

Den Gewerben nach sind wiederholt behandelt die Schuster (Wien, Prag und Czernowitz), die Schneider (Wien und Proßnitz), die Hutmacher (Wien und Brünn), die Schlosser (Graz und Brünn), die Böttcher (Wien und Czernowitz). Eine allgemeine Darstellung ist jene für Obersteiermark, einzeln sind behandelt Zuckerbäckerei (Wien), Pfaidler (Wien), Schirm-

Digitized by Google

macher (Wien), Handschuhmacher (Prag), Möbeltischler (Prag), Schmiede (Graz), Wagenbauer (Czernowitz), Weißgerber (Wien), Buchbinder (Wien).

Herr Regierungsrat Professor Kleinwächter hatte seine Arbeit schon lange dem Ausschuß eingesendet, leider war es nicht möglich mit den übrigen Arbeiten rascher nachzukommen. Für die Beschaffung der Arbeiten aus Graz sind wir Herrn Professor Dr. Ernst Mischler in Graz, für die aus Brünn nnd Proßnitz Herrn Dr. Stefan Bauer (Brünn) zu Dank verpflichtet. Sehr dankbar bin ich ferner Herrn Professor Dr. Zuckerkandl, der sich auf meinen Wunsch bereit erklärte, in einer zusammenfassenden Einleitung summarisch auf das Hauptergebnis der einzelnen Abhandlungen aufmerksam zu machen. Es soll dadurch natürlich keineswegs die Lektüre der einzelnen Abhandlungen erspart, noch das daraus zu gewinnende Material zusammengetragen, sondern nur eine Erleichterung gegeben werden für die Beurteilung der Hauptfrage, welche durch diese Untersuchungen zu beantworten war. Einer besonders mühevollen und daher zu besonderem Dank verpflichtenden Arbeit hat sich Herr Dr. Wilhelm Stepischnegg unterzogen, der ein ausführliches Sachregister entwarf, das zu einer raschen Orientierung über einzelne Thatsachen sehr dienlich sein wird.

Daß diese Sammlung, mit der Österreich nach langer Zeit wieder einen Beitrag zu den Schriften des Vereins für Socialpolitik leistet, überhaupt zustande kommen konnte, ist der Güte des österreichischen Handelsministeriums zu verdanken, welches den Verein zu diesem Zwecke mit einer zweimaligen Subvention von zuerst 600 Gulden und sodann 300 Gulden unterstützte.

Wien, 1. November 1896.

Dr. Eugen von Philippovich.

Digitized by Google

Einleitung.

Von

Prof. Dr. **Robert Zuckerkandl.**

Es ist der Zweck der folgenden kurzen Einleitung eine Übersicht über den Inhalt der Darstellungen zu geben, die dieser Band enthält. Für diese Aufgabe einer Zusammenfassung empfiehlt es sich, bezüglich der in diesem Bande behandelten Gewerbe die Frage an die Spitze zu stellen, die im Aufrufe des Vereins für Socialpolitik vom November 1893 über die Lage des Kleingewerbes hervorgehoben wird: „Ob die handwerksmäßigen Betriebe im Stande gewesen sind, ihr altes Produktions- und Absatzgebiet ungeschmälert zu behaupten oder ob sie Theile desselben . . . an Betriebe anderer Art, wie Fabriken, Verlags- resp. Magazingewerbe, spezialisierte Kleinbetriebe verloren haben."

Was vorerst die Verluste betrifft, welche einzelne Handwerke durch die Fabriken erlitten haben, so möchte ich von den letzteren zunächst die mit maschinenmäßiger Produktion erwähnen. In erster Reihe steht hier die Hutmacherei. Der Bericht von Dr. R. Weiskirchner über dieses Gewerbe in Wien stellt fest, daß ein handwerksmäßiges Vollgewerbe der Hutmacherei in Wien überhaupt nicht mehr existiert; es giebt keine Werkstätte eines Handwerkers, in welcher der Produktionsprozeß vom Anfang bis zum Ende sich abspielt. Verschiedene Theile dieses Prozesses werden ausschließlich von Fabriken besorgt, während die Hutmacher sich mit dem Huthandel, dem Steifen, Formen und Zurichten der Hüte, und Theilarbeiten für die Großindustrie beschäftigen. In der That ist wegen der starken Veränderung in der Produktion die Zahl der handwerksmäßigen

Digitized by Google

Hutmacher in Wien seit 1859 absolut gesunken, dabei ist, wie erwähnt, ein Teil der gemeldeten Hutmacher mit dem Huthandel beschäftigt, ein anderer besorgt Theilarbeiten für Großbetriebe und das Zurichten für den Huthandel. Die wirtschaftliche Lage dieser handwerksmäßigen Betriebe wird als eine schlechte geschildert, sie führt zu einer sehr starken Beschäftigung von Lehrlingen. Dagegen sind die Fabriken in großen Aufschwung gekommen, sie liefern Halbfabrikate, aber auch fertige Hüte. Zur Verarbeitung der Halbfabrikate bestehen wieder große und mittlere Theilbetriebe. Der Bericht über die Hutmacherei in Brünn giebt kein anderes Bild: den Handwerkern sei die Verarbeitung des gewalkten Stumpens zum fertigen Hute übrig geblieben, sie werden überdieß Kommissionäre der Fabrikanten und die kleinen Hutmacher empfinden deshalb nicht die Konkurrenz der Fabriken, sondern die der Zwischenhändler (Kürschner und Verkaufsbazare) am stärksten. „Das Handwerk der Hutmacherei . . . stirbt nach langem Siechthum . . . eines langsamen aber sicheren Todes".

In seiner Arbeit über das Schlossergewerbe in Graz stellt Herr Dr. von Zwiedineck-Südenhorst fest, daß das Handwerk an die Fabrik die Hervorbringung von Schlössern, Schloßbestandtheilen, Thür- und Fensterbeschlägen, Riegeln u. s. w. fast ganz verloren habe. Bedrängt werden die Schlosser von den Fabriken ferner bei dem Verkaufe von landwirtschaftlichen Maschinen, von Fahrrädern und Kassen. In Graz gab es 1895 im ganzen 73 Schlosserbetriebe, die höchste überhaupt festgestellte Zahl war 77; im Jahre 1879 hatte man bereits 68 gezählt, sodaß seither im Verhältnis zur Bevölkerung die Zahl der Betriebe abgenommen hat, ohne daß die Zahl der beschäftigten Hilfskräfte entsprechend gestiegen wäre. Dagegen weist die Fabrik zur Produktion von Schlosserwaren in Graz im Zeitraum von 1890 bis 1895 eine sehr beträchtliche Zunahme ihrer Arbeiterzahl auf. Der Herr Berichterstatter glaubt nach seinen Beobachtungen sagen zu können, daß für die kleinen und mittleren Schlossereibetriebe in Graz eine ungünstige Prognose nicht gestellt werden könne. Mit diesem Berichte über Graz wäre der Bericht über die Schlosserei in Brünn zu vergleichen.

Derselbe Herr Berichterstatter bemerkt bezüglich des Schmiedegewerbes in Graz, daß seit den siebziger Jahren die Produktion von Hacken, Hauen, Schaufeln, Amboßen, Schraubstöcken, Pflugeisen vielfach von großen Fabriken übernommen worden ist; die Zahl der Zeug- und Hackenschmiede in Graz sank von 64 im Jahre 1870 auf 26 im Jahre 1890. Der Bedarf an Zangen, kleinen Hammern, Kellen, Stemmeisen, Zirkeln wird in Graz durch die Fabriken gedeckt. Auch in der Produktion von Wagen konkurrieren die

Digitized by Google

Fabriken mit Erfolg. Ein großer Teil der in Graz gekauften Messer und Scheren ist mit Maschinen hergestelltes Fabrikat; die Zahl der Messerschmiede in Graz sinkt; es wird immer schwerer dem starken Preisfall der Fabrikwaren standzuhalten. In welchem Ausmaße die Nagelschmiede durch die fabrikmäßige Produktion von Drahtstiften und Eisennägeln getroffen worden sind, kann aus der Darstellung S. 333—338 entnommen werden. Es ist auch noch zu erwähnen, daß Sporen nicht mehr handwerksmäßig produziert werden und daß das Handwerk auch die Hervorbringung von Feilen verlieren muß.

Hier ist auch der Bericht über die Gürtler und Bronzearbeiter in Wien von Dr. Kienböck zu erwähnen; er stellt fest, daß bei einzelnen Artikeln der Branche die Maschine eine große Rolle spielt, und daß bei diesen die Kleinbetriebe nicht haltbar sein werden. Bei anderen Artikeln soll dagegen der größere Handwerksbetrieb lebensfähig sein. Ferner ist der Bericht über die Zuckerbäckerei in Wien zu nennen, weil ein steter Rückgang der handwerksmäßigen Kleingewerbe konstatiert wird, eine Erscheinung, die zum Teile auf die Massenproduktion der fabrikmäßigen Betriebe, welche mit Maschinen arbeiten und die sowohl an das Publikum, wie auch an Zuckerbäcker und andere Zwischenhändler verkaufen, zurückgeführt wird.

Im übrigen kann man nicht finden, daß die Maschine die Handarbeit, soweit sie in diesem Bande behandelt wird, bedrängt. Weder in der Wäsche-, Kragen-, Manschetten- oder Miederproduktion, noch in der Schusterei, hat der maschinenmäßige Großbetrieb bisher die Handarbeit, die mit Werkzeugen und den gewöhnlichsten Hilfsmaschinen thätig ist beseitigt. Die wichtigsten und am stärksten besetzten Gewerbe, sowie jene, welche den größten Export ausweisen, wie Schusterei, Schneiderei, Tischlerei, Handschuhmacherei kämpfen entweder noch nicht mit der Maschine oder sie sind durch ihre Eigenart, soweit man bisher sieht, vor diesem Kampfe bewahrt. Bei diesen Handwerken nun ist am meisten bemerkenswert die starke und zunehmende Rolle, welche der sogenannten Heimarbeit zugewiesen wurde, so zwar, daß man fast behaupten möchte, ihr gehöre vielfach die Zukunft, sie werde sich bei einzelnen Handwerken zur ausschließlichen Produktionsform ausgestalten. Ich verstehe darunter jene Betriebsform, bei welcher der Unternehmer, der mit den Konsumenten und Zwischenhändlern verkehrt, die Ware nicht in seiner Werkstätte oder Fabrik, sondern durch gemeldete Meister, Zwischenmänner, Gehilfen oder durch anderweitige Arbeitskräfte in ihren Werk- oder Wohnstätten oder an ihren Arbeitsplätzen herstellen läßt; teils giebt der Unternehmer den Arbeitsstoff und die Werkzeuge hinaus, teils unterläßt er dieß, teils bestellt er die Waren, teils kauft er sie ohne Bestellung; die Meister, welche die Herstellung besorgen

Digitized by Google

arbeiten teils allein, teils mit Gehilfen und Lehrlingen, teils mit ihren Familienmitgliedern. Bezüglich des im folgenden öfter zu erwähnenden Wortes „Stückmeister" sei beigefügt, daß hier darunter eine Person verstanden wird, welche vom Unternehmer (auch von mehreren) gewerbliche Arbeiten regelmäßig übernimmt und zur Ausführung Gehilfen, eventuell auch Mitglieder des eigenen Hausstandes heranzieht. Ich denke dabei an einen gemeldeten Meister oder auch an einen nicht als Meister gemeldeten Gewerbsmann der bestimmten Branche. Die Zwischenmänner sind teils nicht gemeldete Stückmeister, die selbst zugreifen, teils Vermittler, die bei der Produktionsarbeit nicht mitthun können; die Gehilfen (Sitzgesellen) endlich arbeiten nicht immer in ihren Wohnungen, da sie solche oft nicht besitzen, sondern mieten einen Sitzplatz in einer sogenannten Werkstätte. Der Unternehmer ist nicht bloß der begrifflich bekannte „Verleger", ein Kaufmann, der eventuell auch mit dem Gewerbe technisch vertraut sein kann, oder ein größerer Unternehmer, sondern auch der mittlere und kleine Gewerbsmann, der bloß für die Kunden arbeitet. Der Begriff „Unternehmer" umfaßt also den Fabrikanten, den Händler, den Konfektionär, den Kundenmeister; sie sorgen schließlich für den Verkauf der Waren. Derartige Betriebsformen findet man bei den in diesem Bande behandelten Gewerben in der Schusterei und Schneiderei, der Tischlerei, der Wäsche-, Kragen-, Manschetten-, Kravatten- und Miederproduktion, der Handschuhmacherei, der Schirmmacherei, erwähnt werden sie bezüglich der Gürtlerei und der Bronzebearbeitung sowie bezüglich der Nägelproduktion. Die Betriebe dienen teils dem Exporte ins Ausland, teils dem Versandt im Inlande, teils dem lokalen Verkaufe im großen, teils endlich dem lokalen Verkaufe im kleinen.

Die Ausdehnung der Heimarbeit und die wirtschaftliche Lage der Stückmeister, ihrer Gehilfen und der Sitzgesellen sind denjenigen, welche die gewerbliche Litteratur studieren, nicht unbekannt. Es werden aber auch sie vielleicht in den vorliegenden Berichten neue Daten und genaue Beschreibungen darüber finden, die von Wert sind. Über den Umfang und die Zunahme der Heimarbeit berichtet die Abhandlung über das Pfaidlergewerbe in Wien, daß nach den Erhebungen der niederösterreichischen Handelskammer im Jahre 1890 von 247 Groß- und Mittelbetrieben 4104 Heimarbeiter, darunter 3865 weibliche, beschäftigt worden sind. Dazu kommen 1589 Kleinbetriebe, die auch nicht ohne Heimarbeiter auslangten. Im Jahre 1895 gab es 314 Groß- und Mittelbetriebe und 2330 Kleinbetriebe und der Berichterstatter Herr J. Herrdegen schätzt die Zahl der Heimarbeiterinnen bei der Hervorbringung von Leib- und Bettwäsche, Miedern, Kravatten, Kunst-, Weiß- und Maschinenstickerei auf

Digitized by Google

8000. Der Bericht über die Schuhmacherei in Wien erwähnt, daß es in Wien (nach einer Schätzung der Fachmänner und Fachblätter) etwa 11 000 bis 12 000 Heimarbeiter in dieser Branche giebt. Die Zahl der Heimarbeiter läßt sich nach den vorliegenden Daten schwer schätzen, da viele Handwerker, die sich als Kundenschuster bezeichnen, Stückmeister und Heimarbeiter der Konfektionäre sind; schon eine Innungsstatistik aus dem Jahre 1855 giebt an, daß von 2339 in den alten Bezirken Wiens angesiedelten selbständigen Schustern etwa 1300 als Stückmeister für Kaufleute und große Meister arbeiteten. Bemerkenswert ist, daß in Wien die Anzahl der großen Konfektionsbetriebe von 16 im Jahre 1860 auf 40 im Jahre 1890 gestiegen ist und daß nach einer Aufstellung der niederösterreichischen Handelskammer bei den Betrieben dieser Branche, die mehr als 42 fl. Erwerbsteuer zahlten, von 1880 bis 1890 die Anzahl der Werkstättenarbeiter stark gesunken, die der Heimarbeiter stark gestiegen ist. Sicherlich bedienen sich auch in Wien die Kundenschuster der Heimarbeit von Gehilfen, in Prag ist dies der Fall, und aus Anlaß des letzten Strikes verlangten die Gehilfen die Beseitigung der Heimarbeit. Im allgemeinen ist indessen in der Schusterei die Stückmeisterei nicht so stark verbreitet, wie z. B. in der Schneiderei, es herrscht das System der Beschäftigung von Sitzgesellen vor. Sehr beachtenswert sind die Berichte über die Heimarbeit in der Schneiderei. Herr Emanuel Adler bemerkt, daß auf dieses Gewerbe in Proßnitz und Umgebung die Hälfte aller fabrikmäßig in Österreich produzierten Kleider im jährlichen Werte von etwa 5 Millionen Gulden entfällt, dazu kommt noch die Versorgung der Einwohner der Stadt. Die Heimarbeit herrscht fast allein, und es wird die Zahl der in der dortigen Gegend in dieser Beschäftigung berufsthätigen Personen für das Frühjahr 1895 auf etwa 5000 geschätzt. In Proßnitz und Umgebung wird, wie bekannt, von den Fabrikanten, Faktoreien und Händlern für den nicht lokalen Bedarf gearbeitet und die Vorherrschaft der Heimarbeit ist deshalb weniger überraschend. Wie verhält es sich mit diesem Gewerbe in Wien? Nach den in dem umfassenden Berichte wiedergegebenen Daten beschäftigten in Wien im Jahre 1880: 53 Gewerbebetriebe für Männer- und Knabenkleider 3272 Arbeiter außerhalb der Werkstätten, im Jahre 1890 hatten 206 Groß- und Mittelbetriebe 5784 Heimarbeiter in Thätigkeit. Dazu kommt aber, daß nach der Angabe des Berichterstatters Herrn Friedrich Leiter „in Wien nur sehr wenige Kundengeschäfte existieren, welche vollständig auf die Stückmeisterei verzichten und den gesamten Betrieb in der eigenen Werkstatt vereinigen". Dasselbe wurde auch für die Schneiderei in Proßnitz, wo die Kundenarbeit freilich viel geringer ist, festgestellt. Herr Leiter teilt mit,

Digitized by Google

daß nach seinen Erhebungen im Mai 1896 in Wien von 3119 Schneidern 1290 als Kundenschneider und 1879 als Stückmeister zu bezeichnen waren; dabei wurden die Konfektionäre und Exporteure zu den Kundenschneidern gerechnet. Diese Zählung ergiebt das durch die Erhebungen der Gewerkschaftsorganisation bestätigte Ergebniß, daß auf je zwei Kundenschneider drei Stückmeister kommen. Dabei ist aber zu beachten, daß mancher Handwerker als Kundenmeister verzeichnet wird, weil er es war oder gerne sein möchte, aber doch Arbeit vom Konfektionär oder Schneidermeister nahm; endlich sind auch die nicht gemeldeten Stückmeister zu beachten. Wichtig ist auch die Angabe, daß die Stückmeister in Wien dreimal soviel Schneidergehilfen beschäftigen als die Kundenschneider. In einem Anhange zu seiner Abhandlung stellt Herr Leiter noch fest, daß in Linz 184 Schneidermeister nicht in ihren Werkstätten arbeiten lassen, daß viele Aufträge der Konfektionsgeschäfte in Linz von Landschneidern effektuiert werden, in Graz verschwinden die Werkstätten immer mehr, die Heimarbeit nimmt stark überhand, in Klagenfurt und Villach werden viele Stückmeister gezählt, in Laibach beginnt die Stückmeisterei sich zu verbreiten und auch Innsbruck konnte sich dieser Einrichtung nicht erwehren. Um endlich auch noch andere Gewerbe zu erwähnen, so liegt es auf der Hand, daß die Möbelmagazine die Möbel nicht in eigenen Werkstätten herstellen lassen. Die Handschuhproduktion in Prag, die allerdings meist dem Export dient, beruht auf einer sachlich und örtlich sehr verzweigten Heimarbeit. Auch das Schirmmachergewerbe in Wien kennt die Einrichtung von Stückmeistern.

Die eben dargestellte Betriebsform hat neben einzelnen Mängeln für die Unternehmer gegenüber dem centralisierten Betriebe beträchtliche, offenkundige Vorteile: sie entwickelt sich zwar nicht notwendig in jedem Falle aus dem Werkstättenbetriebe oder Fabrikbetriebe, sondern entsteht oft ursprünglich wegen ihrer inneren Vorzüge für den, der sie einrichtet; doch wird es gestattet sein, mit einigen Worten zu erwähnen was gegenüber dem Betriebe in Werkstätten oder centralisierten Fabriken erspart wird. Es sind zu nennen: die Miete und Beleuchtung der Räume, Werkzeuge und Maschinen, Steuern, Beiträge zur Unfallversicherung und zur Krankenversicherung (beide unter gewissen Umständen). Dazu kommt die Einfachheit der Betriebsform für den Unternehmer, er hat oft nur mit Stückmeistern und Zwischenmännern zu thun, weiß nicht, wie viele Arbeiter er beschäftigt, will das oft nicht wissen und vermeidet jeden tieferen Einblick in ihre Verhältnisse; die zeitweilig unvermeidlichen Betriebsreduktionen vollziehen sich sehr glatt und rasch, und ihre wirklichen, sehr traurigen Wirkungen für die Stückmeister und Arbeiter werden vom Unternehmer

Digitized by Google

nicht gesehen oder er will sie nicht sehen. Im ganzen hat sich trotz dieser Einfachheit für den Unternehmer der gewerbliche Organismus durch die Heimarbeit kompliziert, da vielfach die Zahl der Personen, welche für den Konsumenten thätig sind, vermehrt wurde. Wie befinden sich nun bei dieser Betriebsform die Meister, Gehilfen und Lehrlinge, und wie wirkt sie auf die Technik der Produktion ein?

Es wird sich auch hier kaum vermeiden lassen, Thatsachen hervorzuheben, welche den Sachkundigen nicht unbekannt sein können. Aus den Berichten geht hervor, daß in einzelnen angegebenen Fällen die Zwischenunternehmer selbst nichts weniger als günstig gestellt sind; man lese die Beschreibung des Betriebes eines Stückmeisters (Schuhmacher) auf S. 65, um sich von den elenden Verhältnissen des Meisters und seiner Leute zu überzeugen. Für die Kravattenproduktion wird nachgewiesen, daß eine Zwischenunternehmerin mit vier Arbeiterinnen wöchentlich für sich 12 fl. 22 Kreuzer erübrigt; das ist der Lohn für ihre eigene Arbeit und die Entschädigung für die Wohnung, die als Arbeitsraum diente, für die Abnutzung der Nähmaschine, für Beleuchtung, Steuern u. s. w. Der Bericht über das Schirmmachergewerbe in Wien stellt auch keinen beträchtlichen Verdienst der Stückmeister fest; die Tischler, die für die Magazine arbeiten, sind schlecht bezahlt und der Bericht über die Männerschneiderei in Wien bemerkt: „Die Löhne sind heute bereits auf einem Niveau angelangt, daß sie in vielen Fällen dem Stückmeister und dessen Hilfskräften selbst bei angestrengtester Thätigkeit kaum die Möglichkeit einer selbst bescheidenen Erhaltung gewähren". An einer anderen Stelle wird ziffermäßig dargethan, daß von 1879 Stückmeistern in Wien im Jahre 1896 1600 die Werkstätten als Wohnraum benutzten, und daß 1255 als Wohnung entweder bloß ein Zimmer oder Zimmer und Küche oder Zimmer, Kabinett und Küche hatten; 109 beschäftigten keine Hilfskraft, 216 bloß Lehrlinge, 585 einen bis zwei Lehrlinge und einen Gehilfen, 469 ebensoviele Lehrlinge und zwei Gehilfen. Das sind zusammen 1379 Stückmeister, die in kleinen Verhältnissen arbeiten. Einzelnen, die für die ersten Kundengeschäfte oder mit vielen Gehilfen für die Konfektionäre arbeiten, geht es besser, aber es giebt deren nur wenige in Wien. Eine Ausnahme bilden die „Faktoren" in der böhmischen Handschuhmacherei, das sind Vermittler für eine im ganzen prosperierende Exportindustrie; sie stehen gut.

Ehe die Ursache dieser schlimmen Lage der Stückmeister zu erörtern ist, wäre noch eine Bemerkung über die Gehilfen der Stückmeister und die Sitzgesellen beizufügen. Für die Schuhmacherei in Wien und Prag sind die trostlosen Löhne angegeben, es herrscht neben dem Stillstande der Be-

Digitized by Google

schäftigung in der toten Zeit eine unglaubliche Überanstrengung in der Saison. Für Wien wird für die Heimarbeiter der Schuhkonfektion von Herrn Dr. Schüller festgestellt, daß die geltenden Löhne „selbst bei voller, das ganze Jahr andauernder Beschäftigung" nicht hinreichen würden, „einem einzelnen Manne in Wien die notwendigste Nahrung und Kleidung zu verschaffen und ein erträgliches Wohnen zu ermöglichen". Für die Weißnäherei behauptet der Bericht, daß die Heimarbeiterinnen im allgemeinen um 25 bis 30 Procent niederer bemessene Arbeitslöhne erhalten, als in den Fabriken bezahlt werden, Heimarbeiterinnen ohne Hilfsmaschine haben einen Wochenlohn bei mindestens zwölfstündiger Arbeitszeit von 3 fl. 50 Kr., Kravattennäherinnen haben Wochenlöhne von $2^1/_2$ bis 4 Gulden. Auf die ausführlichen Erörterungen über die Löhne in der Schneiderei kann hier nicht eingegangen werden: für das letzte Decennium wird eine Herabsetzung derselben behauptet; es heißt für Wien: „Die Löhne scheinen nach unten kaum eine Grenze zu haben" und „Die Wochenarbeiter sind namentlich bei den für den kleinen Konfektionär arbeitenden Stückmeistern wahre Schwitzgesellen. Die Arbeitszeit für sie ist während der Saison nicht begrenzt und nach Beendigung der Saison werden sie in der Regel fortgeschickt". Aus Proßnitz wie aus Wien wird über erfolglose Kämpfe um Erhöhung der Stücklöhne in der Schneiderei berichtet.

Es wäre gewiß verfehlt, wenn für die üble Lage der Stückmeister, Zwischenmänner und Gehilfen allein die Betriebsform der Heimarbeit verantwortlich gemacht werden würde, sicher ist das drängende Angebot der Arbeitskräfte mitschuldig, aber ganz wirkungslos ist die Betriebsform nicht. Sie ermöglicht den Gehilfen rascher selbständig zu werden, da man leichter von den Unternehmern Arbeit erhält, als man Kunden findet; die Heimlichkeit der Verhandlung der Stückmeister mit dem Unternehmer führt zu niederen Löhnen, dasselbe bewirkt auch die Isolierung der Stückmeister. Der Druck setzt sich vom Stückmeister auf die Gehilfen fort. Das Lohnniveau sinkt aus denselben Gründen auch für die sogenannten Sitzgesellen. Dazu kommt die Verschlechterung der Position der Gehilfen durch die weitgehende Specialisierung der Arbeiten, die in der Heimarbeit besteht. Man findet sie natürlich auch in den Werkstattbetrieben; aus Wien wird z. B. von handwerksmäßigen Werkstätten berichtet, daß „an einem einzigen Wäschestück . . . oft ein halbes Dutzend Arbeiterinnen beschäftigt" sind, allein der Stückmeister muß eine solche Specialisierung wünschen und auch seine Gehilfen sind damit einverstanden, weil sie auf diese Weise mehr zu verdienen hoffen. So kommt es, daß in der Schneiderei, in der Tischlerei, in der Weißnäherei und Kravattenproduktion die Arbeiter die Fähigkeit verlieren,

Digitized by Google

alle Kleidungsstücke und Möbel oder ein ganzes Wäschestück oder eine ganze Kravatte zu machen. Durch diese einseitige Ausbildung, die dann auch bewirkt, daß eine Specialität allein von den Lehrlingen erlernt wird, ist die Stellung der Gehilfen im Kampfe um einen angemessenen Lohn verschlechtert.

Es sei hier beigefügt, daß viele Berichte über die mangelhafte Ausbildung der Lehrlinge klagen; in einzelnen Fällen wird behauptet, daß die Heimarbeit und die Stückmeisterei die Heranbildung der Lehrlinge verhindern; es ist von vornherein wahrscheinlich, daß diese einerseits sehr ausgenutzt werden, daß sie eine schlechte Verköstigung erhalten und meist nur einseitig einen Teil des Fachs erlernen. Diese Zustände sind wiederholt dargestellt worden und übrigens von der Regierung selbst anerkannt, die in einem Erlaß über die Regelung die Heimarbeit, der im April 1896 den österreichischen Handels- und Gewerbekammern zukam, aussprach, daß die Stückmeister „die Voraussetzungen für die Heranbildung eines gewerblichen Nachwuchses in der Regel nicht erfüllen," weshalb sie „zum Halten von Lehrlingen nicht oder nur ausnahmsweise auf Grund einer besonderen Autorisation für berechtigt erklärt werden" sollen.

Es ist nun nach einer Schilderung der Zustände bei der Heimarbeit an der Zeit, die im Eingange hervorgehobene Frage in dem Punkte zu beantworten, ob das Handwerk einen Teil seines Produktions- und Absatzgebietes an die Verlags- und Magazingewerbe und an die Fabriken, die doch auch große Verlagsbetriebe sein können, wie dies schon oben erwähnt worden ist, verloren habe. Wenn die Betriebsform der Heimarbeit sich in einzelnen wichtigen Gewerben bei mittleren wie auch bei größeren Unternehmungen vorfindet, so ist sie doch ein Mittel zur Verdrängung der ersteren und zur Erhöhung der Bedeutung des Kapitales im Gewerbe. Die größeren eigentlichen Verlagsbetriebe nehmen sicherlich stetig an Zahl zu, sie machen nicht selten die kleineren selbständigen Betriebe unmöglich, so z. B. in der Kragen-, Manschetten-, Kravatten- und Schirmproduktion. Dazu tritt der Einfluß des Handels mit den Gewerbeprodukten, der auch viele Gewerbsleute beschäftigt und der sein Absatzgebiet immer mehr vergrößert. So wird aus Obersteiermark berichtet, daß dort einerseits noch die sogenannte Störarbeit existiert, andererseits Warenhandlungen viele Gewerbetreibende als Stückmeister beschäftigen und überdies Versandtgeschäfte, Agenten und Hausierer Kleider, Schuhe, Leder, Möbel, Seifensiederartikel u. dgl. m. aus den österreichischen Provinzen einführen und verkaufen, so sehr, daß der Handel bis in die entlegensten Gebirgsdörfer vordringt und die Störarbeit einschränkt. Man bemerkt deshalb bei dem Handwerke viel-

Digitized by Google

fach eine den größeren Betrieben feindliche Stimmung, die sich in den Forderungen nach Ausdehnung des Befähigungsnachweises auf die Fabrikanten, Abschaffung von Filialen größerer Unternehmungen, Beschränkung der Fabriken auf den Export, Verboten, daß die Konfektionäre Maß nehmen und Bestellungen auf herzustellende Waren erhalten, Aufhebung des Sitzgesellenwesens und Errichtung von Werkstätten, sowie Verboten, daß die Stückmeister Lehrlinge halten, äußert, teils ist das Streben nach Errichtung von Genossenschaften auf Grund des Gesetzes vom 9. April 1873 zum Verkaufe der producierten Waren und zum Ankaufe der Rohstoffe sicherlich auf den schwer empfundenen Druck der Konkurrenz der großen Betriebe zurückzuführen.

Die österreichische Gewerbegesetzgebung aus den Jahren 1883 und 1885 hat das Aufkommen der Verlagsbetriebe und der Heimarbeit nicht verhindert, sondern eher befördert. Handelsgewerbe und fabrikmäßig betriebene Unternehmungen sind von der Einreihung unter die handwerksmäßigen Gewerbe ausgenommen. Das heißt: Die Inhaber bedürfen des Befähigungsnachweises nicht. Auch wenn man für Fabrikanten den Befähigungsnachweis einführen würde, wäre wenig verändert, da die Betroffenen dann diesen Nachweis erbringen würden, z. B. durch ein Zeugnis einer Fachlehranstalt. Die Hausindustrie ist von der Einreihung unter die Gewerbe überhaupt ausgenommen. Nach einer Entscheidung des Verwaltungsgerichtshofes vom Jahre 1888 sind die Inhaber von Handelsgewerben berechtigt, bei Entgegennahme von Bestellungen Maß zu nehmen. Es sei hier erwähnt, daß auch in der Regierungsvorlage betreffend die Abänderung der Gewerbeordnung ein ausdrücklicher Zusatz zu § 38 beantragt wird, daß der Inhaber eines Handelsgewerbes berechtigt ist bei Bestellungen und bei übernommenen Abänderungen und Reparaturen Maß zu nehmen. Noch wichtiger sind die Erleichterungen für die Unternehmer durch die Behandlung der Heimarbeiter im Gesetze. Die Sitzgesellen sind „Gehilfen" im Sinne des Gesetzes, müßten von ihren Meistern — mit Ausnahme der Inhaber von fabriksmäßigen Betrieben — bei der Genossenschaft angemeldet werden und zum mindesten die Krankenversicherung genießen. Stehen sie im Dienste einer Fabrik, so unterliegen sie nicht minder der Versicherungspflicht. Man macht dagegen geltend, daß nach § 3 des Gesetzes über die Krankenversicherung die Unternehmer nicht verpflichtet sondern vielmehr berechtigt sind, mit ihren „selbstständigen" Heimarbeitern der Versicherung beizutreten. Hier gilt die Heimarbeit als „Hausindustrie". Ferner verweist man darauf, daß die Sitzgesellen oft gleichzeitig für mehrere Unternehmer thätig sind, wodurch sie angeblich den Charakter von Hilfsarbeitern verlieren. Betrachtet man die Sitzgesellen

Digitized by Google

als Hausindustrielle oder gar als Unternehmer dann finden die Schutzbestimmungen der Gewerbeordnung auf sie keine Anwendung, eine Ausnahme bestünde bloß, wenn sie als „Hilfsarbeiter" behandelt werden bezüglich der ohnehin ungenügenden Bestimmungen über das Truckverbot. Besonders begünstigt sind die großen Verlagsbetriebe, die als Fabriken zu bezeichnen wären. Die Beschäftigung von Stückmeistern und Sitzgesellen überhebt sie der Notwendigkeit den Normalarbeitstag einzuhalten, die Unfallversicherung zu bezahlen, die jugendlichen Hilfsarbeiter bloß in der gesetzlich bestimmten Art und Frauen nicht bei Nacht zu beschäftigen.

Daß die Gewerbeordnung im übrigen auf das Handwerk günstig eingewirkt habe, wird in den Berichten nicht behauptet. Bezüglich des Befähigungsnachweises werden die bekannten Einwendungen erhoben, daß die Lehrlinge oft notwendig bloß eine einseitige Ausbildung erhalten, also nicht für das ganze Fach befähigt sein können und daß die Lehr- und Arbeitszeit bei einzelnen Gewerben zu lange dauert. Andererseits wird behauptet, daß er das Anwachsen der Zahl der selbständigen Meister nicht verhindert habe. In der That hängt die Zahl der Meister, ihre Zu- und Abnahme sowie die Lage des Gewerbes von anderen Momenten ab, als vom Befähigungsnachweise. Auch den Zwangsgenossenschaften wird wenig Lob gespendet, und ihre Organisation bedarf allerdings einer Reform, die jetzt im Zuge ist.

Über die weiterhin wünschenswerte Gewerbepolitik und die geeignetsten, dem Kleingewerbe nützlichen Mittel der Selbsthilfe äußern sich nicht alle Berichte, da sie meist die Darstellung der beobachteten Erscheinungen bezwecken. In einer Arbeit (über die Schuhmacherei in Wien) wird beantragt, den Kundenschustern die Maß- und Reparaturarbeit vorzubehalten, und Fabrik sowie Konfektion, da sie auf dem Massenabsatze fertiger Ware beruhen, davon auszuschließen. Im Berichte über die Schneiderei in Wien wird die Errichtung von Betriebswerkstätten aus genossenschaftlichen Mitteln vorgeschlagen, in denen Kundenschneider und Stückmeister angemessene Arbeitsräume für ein geringes Entgelt mietweise erlangen könnten. In einzelnen Berichten wird auf die Wichtigkeit der genossenschaftlichen Idee für die Gewerbetreibenden hingewiesen.

Bei dem großen Raume, der in diesen Berichten der Darstellung der Heimarbeit, der Stückmeisterei, des Sitzgesellentums und der Konfektion gewidmet ist, und bei dem ungünstigen Eindruck, den diese Einrichtungen hervorrufen — die traurige Lage der Stückmeister und Heimarbeiter ist übrigens aus parlamentarischen Enqueten und anderen Publikationen bekannt — ergiebt sich aus dem Bande überhaupt, daß eine die Interessen der Arbeiter

Digitized by Google

wahrende Einwirkung auf die Stückmeisterei, die Heimarbeit und die Konfektion notwendig ist, damit die beschriebenen, wie erwähnt im ganzen nicht unbekannten traurigen Zustände eine Verbesserung erfahren. Die Regierung strebt ihrerseits auch eine Regelung der Heimarbeit an, wie aus dem obenerwähnten Erlasse des Handelsministeriums hervorgeht. In diesem Erlasse wird der Begriff „Hausindustrie" eingeschränkter definiert, als bisher, und man müßte annehmen, daß die nun nicht mehr zur Hausindustrie gezählten Beschäftigungen der Gewerbeordnung unterworfen werden sollen. Die Regierung wünscht bei den „fabrikmäßigen Hausindustrien" die Heimarbeit einzuschränken, indem sie für die männlichen Sitzgesellen eine schrittweise hinaufzusetzende Minimalaltersgrenze in Aussicht nimmt, ihnen die Arbeit für mehrere Unternehmer untersagen und den Stückmeistern, die als „Gewerbeinhaber" gelten sollen, das Recht Lehrlinge zu halten nehmen will; andererseits möchte sie die Sitzgesellen der Wohlthaten des 6. Hauptstückes der Gewerbeordnung und der Krankenversicherung teilhaftig machen. Über diese Vorschläge liegen begutachtende Äußerungen einzelner Handelskammern vor, von denen ich die der Wiener, Prager und Brünner Kammer eingesehen habe.

Ist man vom Wunsche erfüllt, die arbeitenden Klassen bei der Heimarbeit, also in vielen Fällen die Zwischenmeister und die Sitzgesellen sowie die „Hausindustriellen" zu schützen, so wird dazu eine umfassende Thätigkeit nothwendig sein. Wenn, wie sich auch aus dem vorliegenden Bande ergiebt, die Heimarbeit unter ganz verschiedenen Verhältnissen auf dem Lande und in den Städten vorkommt, bei sehr verschiedenen Gewerben, bei großen wie bei kleinen Betrieben, und die Lage der Stückmeister, Faktoren und Arbeiter eine sehr ungleiche ist, so wird sich bei der geplanten Reform zunächst eine sehr genaue Untersuchung der Heimarbeit als notwendig erweisen, um nicht durch generalisierende Anordnungen an einzelnen Punkten Schaden zu stiften. Besonders wichtig erscheinen, da die Lohnfrage von der Gesetzgebung nicht behandelt wird, Anordnungen über die Arbeitszeit und über die sanitäre Beschaffenheit der Arbeitsstätten.

Im ganzen möchte ich behufs Besserung der wirtschaftlichen Lage der Heimarbeiter gegenüber den noch nicht präzisierten Vorschlägen der Regierung die Ansicht vertreten, daß die Kategorieen der Gewerbeordnung: Gewerbe ohne und mit Befähigungsnachweis, Fabrikanten, Händler und Gehilfen nicht ausreichen, um die Heimarbeit zu regeln, und daß die Beziehungen der selbständigen „Faktoren" zu den Arbeitskräften sowie die klar zu definierende „Hausindustrie" einer neuen besonderen Regelung bedürfen. Für die letztere wird in vielen Fällen das Merkmal der Haupt-

Digitized by Google

oder Nebenbeschäftigung, des Eigentumes am Arbeitsgegenstande, der Abgabe des Produktes an Händler oder Produzenten sich als irrelevant herausstellen, nicht minder die „örtliche Gewohnheit", denn sie kann wo immer hervorgerufen werden, wo es verfügbare Arbeitskräfte giebt. Demnach wären nach sorgfältiger Beobachtung neue Kategorieen durch das Gesetz zu schaffen und einerseits mit den entsprechenden Pflichten, andererseits mit dem angemessenen Schutze zu bedenken.

Digitized by Google

I.

Die Zuckerbäckerei und die mit derselben verwandten Gewerbe.

Von

Dr. Richard Weiskirchner,
Magistrats-Kommissär der Stadt Wien.

1. Genossenschaftliche Organisation und gewerbepolizeiliche Regelung.

In Wien sind die Zuckerbäcker (Konditore), die Kuchen-, Mandoletti- und Hohlhippenbäcker, die Kanditenerzeuger, Lebzeltner und Wachszieher seit dem Jahre 1859 zu einer gewerblichen Genossenschaft vereinigt, welcher im Jahre 1893 auch die Chokolademacher angegliedert wurden, nachdem sich die selbständige Genossenschaft dieser Gewerbetreibenden als nicht mehr existenzfähig erwies. Die Innung der bürgerlichen Zuckerbäcker Wiens wurde am 29. Februar 1744 gegründet, jene der Lebzeltner am 31. August 1661 und die der Wachszieher am 28. März 1717; eine Vereinigung der Chokolademacher wurde im Jahre 1744 als „Bruderschaft" ins Leben gerufen[1]. Die Kuchen-, Mandoletti- und Hohlhippenbäcker gehörten nicht zu den „zünftigen" Beschäftigungen; durch ein Hofdekret vom 4. Juni 1791 wurde sogar ausdrücklich verboten,

[1] Angaben der Genossenschaftsvorstehung; vergl. hierzu: Allgemeine Österreichische Gewerbs- und Handelsgesetzkunde von Graf von Barth-Barthenheim. Wien 1819.

„die Mandolettibäcker in eine förmliche Zunft oder Innung umzugestalten". Das Gewerbe der Kanditenerzeugung entsteht erst in der zweiten Hälfte unseres Jahrhunderts.

Die Zuckerbäcker gehörten zu den zünftigen[1] und polizeilichen Beschäftigungen, d. h. sie waren mit ihrem Vertriebe auf den Ort oder Bezirk beschränkt, für welchen die Berechtigung erteilt wurde; ihr Gewerbsrecht umfaßte nach einer Entscheidung der niederösterreichischen Landesregierung vom 6. Juni 1794 die Herstellung aller Gattungen seiner Zuckerbäckereien ohne Mehl, — von Figuren und Aufsatzarbeiten aus Dragant, — aller Erzeugnisse von ausgebranntem Zucker, gerösteten Mandeln, Biskuits, Zwieback, — ferner aller Gattungen von weißem Konfekte und aller Gattungen von eingesottenen Früchten. Das Hausieren mit Zuckerbäckerwaren wurde bereits in der Wiener Innungsordnung vom 29. Februar 1744 verboten; ebenso war den Kaufleuten der „Zuckerbäckerhandel" untersagt.

Die Chokolademacher und die Lebzeltner, — obwohl zu den zünftigen „Polizeibeschäftigungen" gehörig, — waren doch nicht ausschließlich auf den Lokalbedarf ihres Standortes beschränkt; die Lebzeltner durften insbesondere auch die Märkte und Ortschaften ihres Bezirkes, wo Kirchweihfeste gehalten wurden, besuchen; auf dem Lande verfertigten sie auch Wachszieherware und war ihnen das Metsieden zugestanden[2].

Die Kuchen-, Mandoletti- und Hohlhippenbäcker hatten im allgemeinen „Personalbefugnisse"; der Umfang ihres Gewerbsrechtes ist schon in dem Gewerbstitel abgegrenzt, nur bezüglich der Mandolettibäcker war besonders bestimmt, daß sie alle Gattungen „der aus Zucker, Mehl, Eyer und Mandel verfertigt werdenden Küchen- und Schweizergebäcke, in dem Maße diese von den in Italien sogenannten Offelari erzeugt werden", herstellen dürfen.

Die Wachszieher, für welche nach dem Innungsprivilegium vom 23. März 1717 in Wien neun Kammerhandelgewerbe[3] bestimmt waren, kommen mit Rücksicht auf die Art ihres Gewerbes für diese Untersuchung nicht weiter in Betracht, da sie wohl im genossenschaftlichen Bande mit den Zucker-

[1] Die Zuckerbäcker waren nur in Wien und Lemberg „zünftig"; in den übrigen Städten der Monarchie wurde dieses Gewerbe entweder unzünftig betrieben oder war daselbst gar nicht vertreten. Vgl. Gustav Kopetz, Allg. öst. Gewerbs-Gesetzkunde. Wien 1829.

[2] Vergl. Wiener Handwerker-Ordnung vom 19. April 1749.

[3] Barth-Barthenheim, II. Teil. Bd. I., S. 670.

Digitized by Google

bäckern stehen, nicht aber als ein diesen verwandtes Gewerbe angesehen werden können.

Durch die Gewerbeordnung vom 20. Dezember 1859 Nr. 227 R.G.Bl. (wirksam vom 1. Mai 1860 an) wurden die vorbenannten Gewerbe als „freie Gewerbe" erklärt, welche gegen bloße Anmeldung bei der Behörde betrieben werden können[1].

Nach § 42 dieses Gesetzes war nunmehr der Umfang eines Gewerbsrechtes nach dem Inhalte des Gewerbescheines zu beurteilen; da aber nach Art. III. des Kundmachungspatentes zur Gewerbeordnung vom Jahre 1859 nur die mit dieser „unvereinbarlichen älteren Normen" über die Ausübung von Gewerbsberechtigungen außer Wirksamkeit gesetzt worden sind, so ist im Zweifel über den Umfang eines Gewerbsbefugnisses noch immer auf die diesbezüglichen, vor dem Jahre 1859 ergangenen Verordnungen und Entscheidungen zurückzugreifen[2].

Den Inhabern von freien Gewerben war nun auch gestattet, in der Gemeinde ihres Standortes mehrere Verkaufslokale zu halten, ebenso konnten sie außerhalb der Gemeinde ihres Standortes die Artikel ihres Gewerbes überall hin liefern, in Kommission geben u. s. w. Nach § 12 lit. c des auch noch heute geltenden Hausierpatentes vom 4. September 1852 Nr. 252 R.G.Bl. blieb zwar das Hausieren mit „Zucker, Zuckerwerk, Chokolade, Lebkuchen und überhaupt allen Leckerbissen" von Ort zu Ort verboten, allein dieses Verbot übte infolge einer milden Praxis der Gewerbsbehörden bei Handhabung des § 52 der Gewerbeordnung keine nennenswerte Wirkung; nach letzterer Bestimmung war nämlich das Feilbieten von Artikeln des täglichen Gebrauches, wozu von der Behörde auch Gefrorenes, Backwerk u. dergl. gerechnet wurde, von Haus zu Haus oder auf der Straße allgemein gestattet und andrerseits war der Gewerbsbehörde überlassen, im Orte ansässigen kleinen Geschäftsleuten zu ihrem besseren Fortkommen das Feilbieten ihrer Erzeugnisse von Haus zu Haus zu gestatten[3].

Nach der Gewerbeordnung vom Jahre 1859 konnten die Kaufleute, sowie die diesen entsprechenden kleineren Gewerbetreibenden (Gemischtwarenverschleißer) alle Arten von Zuckerbäckerwaren, Chokoladen u. s. w. führen. Durch die Gewerbegesetznovelle vom 15. März 1883, Nr. 39. RG.Bl.

---

[1] Vergl. §§ 1, 3, 4, 7, 15 des cit. Gesetzes.

[2] Vergl. Dr. F. Seltsam und Edm. Posselt, „Die österreichische Gewerbeordnung". Wien 1884. S. 108.

[3] Insbesondere die Kanditenerzeuger strebten solche „Austrägerscheine" an; nicht selten beschäftigte einer 5—7 Austräger.

wurde eine neue Gewerbskategorie, die der „handwerksmäßigen" Gewerbe geschaffen, bei deren Anmeldung ein Befähigungsnachweis zu erbringen ist; die fabrikmäßig betriebenen Unternehmungen blieben jedoch von der Einreihung unter die handwerksmäßigen Gewerbe ausgenommen.

Von den Gewerben, auf welche sich diese Untersuchung bezieht, wurden durch die Verordnungen vom 17. September 1883 Nr. 148 R.G.Bl., bezw. vom 30. Juni 1884 Nr. 110 R.G.Bl. die Lebzeltner, Zuckerbäcker und Kuchenbäcker, worunter auch die Kanditenerzeuger und Mandolettibäcker zu verstehen sind[1], als handwerksmäßige Gewerbe erklärt, das Chokolademachergewerbe blieb ein freies.

Die Normen über den Umfang der Gewerbsbefugnisse, sowie über das Feilbieten im Umherziehen (nunmehr § 60) wurden durch diese Gesetzesnovelle im wesentlichen nicht geändert, dagegen hat das k. k. Ministerium des Innern hinsichtlich der Abgrenzung der Gewerbsbefugnisse der Zuckerbäcker und Bäcker mit der Verordnung vom 7. Juli 1886 ausgesprochen, daß die Erzeugung aller jener Gebäcksorten in die Berechtigung der Bäcker fällt, bei welcher Mehl als Hauptbestandteil, dagegen Zucker und andere Zusätze entweder gar nicht oder nur als Nebenbestandtheile in Anwendung kommen, daß daher die Erzeugung von Zwieback, bei welcher diese Voraussetzung eintrifft, unzweifelhaft in die Berechtigung der Bäcker fällt, daß ihnen hingegen die Erzeugung von Theegebäck nur insoferne zustehe, als die obige Voraussetzung zutrifft.

Alle Bemühungen der hiesigen Zuckerbäcker, die Aufhebung oder Abänderung dieser Verordnung zu erwirken, welche thatsächlich die Grenzen der beiderseitigen Gewerbsbefugnisse zu Gunsten der Bäcker verschoben hat und welche übrigens auch schwer kontrollierbar ist, blieben bisher erfolglos.

2. Die Zahl der Gewerbetreibenden im Verhältnis zur Bevölkerungsziffer.

In dem „Verzeichnuß deren hier in Wien befündlichen Handwercher, Gewerb und Profession, und mit waß für einem Quanto selbe in daß jährliche Mitleyden gezogen" aus dem Jahre 1728 werden 16 Zuckerbacher

[1] Vergl. Bela Baron Weigelsperg, Compendium der auf das Gewerbewesen bezugnehmenden Gesetze u. s. w. Wien 1891.

Digitized by Google

und 10 Lebzeltner gezählt[1]; Stefan von Keeß[2] giebt im Jahre 1823 für Wien 18 bürgerliche und 3 befugte Zuckerbäcker, sowie 34 Chokolademacher an.

Im Jahre 1852, mit welchem die gedruckten Jahresberichte der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer beginnen, bestanden in Wien:

Zuckerbäcker	73	mit	1855	Gulden	K.-M.[3] Erwerbsteuer
Kuchenbäcker	111	"	1350	"	" "
Mandolettibäcker	33	"	645	"	" "
Hohlhippenbäcker	1	"	5	"	" "
Chokolademacher	39	"	650	"	" "
Lebzeltner	12	"	405	"	" "

Daher zusammen 269 Gewerbetreibende mit einer Steuerleistung von 4910 K.-M.; Verschleißer von Artikeln dieser Produktionsgewerbe werden für das angegebene Jahr nicht ausgewiesen.

Zehn Jahre nach Beginn der Gewerbefreiheit, im Jahre 1870, stellte sich die Zahl der

Zuckerbäcker	auf 170	mit	2655	Gulden	K.-M. Erwerbsteuer
Kanditenerzeuger	" 12	"	175	"	" "
Hohlhippenbäcker	" 7	"	60	"	" "
Kuchenbäcker	" 110	"	860	"	" "
Chokolademacher	" 24	"	465	"	" "
Lebzeltner	" 21	"	265	"	" "

Die Zahl der Zuckerbäcker ist namhaft gestiegen, jene der Kuchenbäcker stationär geblieben, die Chokolademacher sind zurückgegangen.

Im selben Jahre werden ausgewiesen:

Verschleißer von					
Zuckerbäckerwaren .	51	mit	275	Gulden	K.-M. Erwerbsteuer
Kanditen . . .	7	"	45	"	" "
Chokoladewaren .	3	"	50	"	" "
Lebzeltnerwaren .	2	"	15	"	" "

Von Interesse erscheint noch die Angabe der Vergleichsziffern für das der Einführung des Befähigungsnachweises (29. September 1883) vorher-

[1] Vergl. Sigmund Mayer, Handwerk und Großindustrie in Wien 1700 bis 1850. (Wiener Kommunal-Kalender für das Jahr 1889.)

[2] Beschreibung der Fabrikate, welche in den Fabriken, Manufakturen und Gewerben des Österreichischen Kaiserstaates erzeugt werden. Herausgegeben von Stefan Edlen von Keeß. Wien 1823.

[3] Konventionsmünze.

Digitized by Google

gehende und nachfolgende Jahr, sowie für das Jahr 1892, — das letzte nämlich, für welches amtliche Ausweise vorliegen; bei diesen Angaben ist aber stets nur das ehemalige Gemeindegebiet der Stadt Wien in Betracht gezogen.

Die nachfolgende aufgelöste Tabelle giebt diese Vergleichsziffern:

	Zahl	Gulden[1] 1882	Zahl	Gulden[1] 1884	Zahl	Gulden[1] 1892
Zuckerbäcker	204	3470	219	4055	216	4710
Kanditenerzeuger	43	390	37	335	33	370
Kuchenbäcker	67	525	58	525	28	205
Oblatenbäcker[2]	9	70	7	55	2	40
Chokolademacher	14	330	12	335	9	280
Lebzeltner	37	265	34	255	26	220
Verschleißer von						
Zuckerbäckerwaren	58	385	58	360	82	625
Kanditen	5	25	8	75	31	180
Chokoladewaren	5	260	5	200	6	90
Lebzeltnerwaren	7	55	15	85	10	85

Im Jahre 1892 bestanden somit 314 Produktionsgewerbe dieser Branche mit einer direkten Steuerleistung von 5825 Gulden Konventionsmünze; die Zahl dieser Gewerbetreibenden hat sich seit dem Jahre 1852 nur um **35** vermehrt, die durchschnittliche Steuerleistung ist in beiden Vergleichsjahren dieselbe (19 Gulden), — die Zahl der Verschleißgewerbe ist auf 129 mit einer Gesamtleistung von 980 Gulden direkter Erwerbsteuer herangewachsen.

Im Verhältnis zur Bevölkerungsziffer der Stadt[3] (1823: 269 368, 1852: 444 966 und 1890: 817 299) ist die Zahl speciell der Zuckerbäcker zwar von 0,008 auf 0,016, beziehungsweise 0,02 % gestiegen, die Zahl der untersuchten Produktionsgewerbe (nämlich der Zuckerbäcker, Kanditenerzeuger, Kuchen- und Oblatenbäcker, Chokolademacher und Lebzeltner) im allgemeinen ist aber in den letzten 40 Jahren von 0,06 % auf 0,03 % herabgesunken; die Bevölkerung hat sich nahezu verdoppelt, — der auf sie bezogene Prozentsatz der bezeichneten Gewerbetreibenden ist um die Hälfte herabgegangen!

---

[1] Direkte Erwerbsteuerleistung in Gulden Konventionsmünze.

[2] Die früheren Hohlhippenbäcker.

[3] Vergl. „Statistisches Jahrbuch der Stadt Wien". Bearbeitet von Dr. Sedlaczek, Dr. Löwy und Dr. Weiskirchner. 7. Jahrgang, S. 22.

Digitized by Google

Die Chokolademacher sind vom Jahre 1852 (39 Gewerbsinhaber mit einer durchschnittlichen Erwerbsteuerleistung von 16 Gulden K.-M.) im Jahre 1892 auf 9 mit einer durchschnittlichen Steuerleistung von 31 Gulden K.-M. herabgesunken; ein handwerksmäßiges Kleingewerbe in dieser Branche besteht überhaupt nicht mehr!

Die Kuchen- und Mandolettibäcker gehen im selben Zeitraum von 144 auf 28 zurück; ihre durchschnittliche Steuerleistung sinkt von 13,8 Gulden K.-M. auf 7,3 Gulden K.-M.

Die Lebzeltner sind in den vier Decennien (1852—1892) zwar von 12 auf 26 gestiegen, ihre durchschnittliche Steuerleistung ist aber in derselben Zeit von 33,7 Gulden K.-M. auf 8,4 Gulden K.-M. herabgegangen; auch diese Erwerbskategorie ist daher im Rückgange begriffen.

3. Die Betriebsformen der Vergangenheit und Gegenwart. Absatzverhältnisse.

Nach der Beschreibung, welche Stephan Edler von Keeß[1] im Jahre 1823 von dem Stande der Gewerbe giebt, verfertigten die Zuckerbäcker oder Konditore in Wien:

1. Feines Zuckerbackwerk ohne Mehl, wozu Eiweiß, Zucker, Mandeln, Gewürze u. s. w. genommen werden;
2. Figuren und Aufsatzarbeiten aus Tragant in den verschiedensten Formen und Farben, zur eigentlichen Kunstarbeit des Zuckerbäckers gehörig;
3. Erzeugnisse aus gebranntem Zucker, gerösteten Mandeln u. dergl.;
4. weißes Backwerk verschiedener Art, wozu auch Biskuit, Torten, Zwiebacke u. s. w. gehören;
5. überzuckerte Früchte, wie Mandeln, Kirschen, Kastanien;
6. kandierte Früchte, Sulzen u. dergl.;
7. Gefrorenes verschiedener Art;
8. Kandiszucker, Gerstenzucker u. s. w.
9. Syrupe aus Obstsäften u. s. w.

Die Erzeugung dieser Waren erfolgte in handwerksmäßigen Vollgewerben; der Vertrieb der erzeugten Ware beschränkte sich auf das Stadtgebiet, eine Konkurrenz von außen erfuhren diese Artikel nur durch den Preßburger und Grazer Zwieback und die eingemachten Früchte

[1] Beschreibung der Fabrikate u. s. w. (wie oben S. 5, Anm. 2 cit.) II. Bd., S. 306 ff.

Digitized by Google

von Ödenburg. Da die Einfuhr der Konfektwaren aus dem Auslande damals gänzlich verboten war, stellte Wien zu dieser Zeit ein nahezu geschlossenes Produktions- und Absatzgebiet für diese Gewerbebranche dar. Diese Verhältnisse blieben auch in den folgenden Jahren unverändert; noch 1852 erwähnt die niederösterreichische Handels- und Gewerbekammer in ihrem Jahresberichte, daß das Zuckerbäckergewerbe in Wien seit den letzten drei Decennien von Jahr zu Jahr einen wesentlichen Aufschwung genommen habe; im Kammerberichte pro 1860 wird bemerkt, daß zwar die Mehrzahl der Zuckerbäcker hinsichtlich des Absatzes ihrer Ware auf den Platzbedarf beschränkt ist, daß aber Bonbons in die Provinzen, in die Wallachei und nach Serbien versendet werden.

Nach den Kammerberichten für die folgenden Jahre ist der Absatz der Wiener Zuckerbäcker in die Provinzen schon verringert, der Export in die Donaufürstentümer hat abgenommen (1861—1866), das Zuckerbäckergewerbe wird bald ausschließlich auf den lokalen Konsum beschränkt (1872—1874). Die weiteren Kammerberichte schweigen über dieses Gewerbe, dafür erhebt sich im Berichte für das Jahr 1889 die Klage der Kleingewerbetreibenden um so lauter. Darnach ist der Absatz der Zucker- und Kuchenbäcker ein so geringer geworden, daß die Zahl der Gehilfen im Kleingewerbe vermindert werden mußte. Die Ursachen dieses Rückganges werden außer in den gesunkenen Erwerbsverhältnissen der Stadtbevölkerung vornehmlich in der Überhandnahme der fabriksmäßigen Erzeugung dieser Artikel gesucht. „Die Fabrikanten" — heißt es in diesem Berichte — „entziehen durch ihre in allen Delikatessenhandlungen, bei Gemischtwarenverschleißern und Fragnern aufgestapelten und zu ungemein billigen Preisen feilgebotenen Waren dem Kleingewerbe fortschreitend den Kundenkreis[1]".

Dieselbe Klage wiederholt sich in den Kammerberichten für die Jahre 1891 und 1893 und wird in letzterem ausdrücklich erklärt, daß an eine Ausfuhr in den Artikeln dieser Branche nur der Fabriksbetrieb denken kann.

Was die Chokoladefabrikation anbelangt, war dieselbe zu Beginn des Jahrhunderts in Wien in vorzüglich gutem Stande; von der gewöhnlichen Chokolade wurden 10—12 Nummern, die sich in Ansehung der Wahl und Güte der Ingredienzien unterschieden, verfertigt, nebstdem aber auch

[1] Vergl. hierzu auch den Motivenbericht zum Gesetzentwurfe, betreffend die Regelung des Umfanges der Berechtigung einiger Detailhandelsgewerbe. 820 der Beilagen zu den stenographischen Protokollen des österreichischen Abgeordnetenhauses. XI. Session. 1894.

Digitized by Google

„Medizinal-Chokolade" hergestellt und wurden aus Chokolade — Spielkarten, Dosen, Basreliefs u. dergl. gemacht. Die Betriebe waren zumeist handwerksmäßige Kleinbetriebe.

Im Jahre 1807 wurden von Wien aus 13 462 Pfund Chokolade nach dem Auslande verschickt, in den Jahren 1812—1816 betrug die Ausfuhr 31 398 Pfund, — die Einfuhr vom Auslande nach Wien dagegen nur 1210¼ Pfund. Während im Jahre 1857 die Erzeugungsmengen an Chokoladewaren in Wien noch 7000—8000 Centner betrugen, welche teils in loco, teils an die Spezereiwarenhandlungen der Kronländer abgesetzt wurden, wächst in den 60er und 70er Jahren die Konkurrenz des Auslandes derart, daß die inländischen Fabrikate von derselben überwältigt werden. Bezeichnend für die damalige Gewerbe- und Handelspolitik ist jedenfalls die Thatsache, daß die ausländischen Fabrikanten ihre fertigen Chokoladewaren mit einem Zoll von 10 Gulden per Centner importierten, während die inländischen Erzeuger ihren Rohstoff — den Kakao — mit einem Zoll von 8 Gulden per Centner aus dem Auslande beziehen mußten. Aber nicht nur ausländische Fabrikanten (Schweiz, Holland, Frankreich), auch Fabrikanten der Kronländer, insbesondere Böhmens beherrschen seit dieser Zeit den Wiener Markt und wird hier die Erzeugung von Chokolade und Chokoladewaren nur in wenigen Fabriken betrieben.

Der stete Rückgang des Gewerbszweiges der Lebzeltner findet seine Ursache einerseits darin, daß der Geschmack des Publikums sich von diesem Artikel teilweise abgewendet hat und daß die Kaufkraft jener Bevölkerungsschichten, welche dieses Erzeugnis hauptsächlich konsumierten, gesunken ist, andrerseits auch darin, daß der Absatz der hiesigen Lebzeltner in den Provinzen durch Besuch von Jahrmärkten u. s. w. im Laufe der Jahre immer kleiner geworden ist.

Wie schon früher erwähnt wurde, hat die Kanditenerzeugung in Wien erst seit den 60er Jahren zugenommen; der fabriksmäßige Betrieb warf sich auf dieselbe und gelang es demselben bald, einen ausgedehnten Absatz zu erringen. Der Zwischenhandel — insbesondere durch Feilbieten der Kanditen auf der Straße, — bemächtigte sich dieses Artikels. Die Folge davon blieb nicht aus. Schon der Bericht der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer pro 1883 bemerkt, daß Kanditen in die Kategorie jener Fabrikate rangieren, die ein geeignetes Objekt für unreelle Gebarung bilden. Der Vertrieb der Kanditen im Hausierwege schuf insofern neue Kleinbetriebe, als die Hausierer anfingen, ihre Ware selbst zu erzeugen, hierfür keine besondere Werkstätte verwendeten, sondern die Erzeugung in ihrer kleinen Wohnung, zumeist in der Küche, vornahmen.

Digitized by Google

Diese kleinen Erzeuger überfluten, wie der Kammerbericht pro 1885 bemerkt, den Markt und verkaufen um jeden Preis; auch die böhmische und mährische Konkurrenz in Kanditen „mit ihren, eine solide Fabrikation kaum mehr zulassenden niedrigen Verkaufspreisen" macht sich auf dem Wiener Platze empfindlich fühlbar.

Übrigens ist auch die durchschnittliche Steuerleistung der Kanditenerzeuger von 14,6 Gulden K.-M. im Jahre 1870 auf 11,2 Gulden K.-M. im Jahre 1892 zurückgegangen.

Das Feilbieten von Gefrorenem im Umherziehen hat ähnliche kleine, den hausindustriellen ähnliche Betriebe geschaffen; Unternehmer sind fast ausschließlich italienische Staatsangehörige, welche mit Handkarren unter fortwährendem Geklingel die Straßen durchziehen, mitunter sogar das Gefrorene in Handkübeln herumtragen, von Haus zu Haus, von Thür zu Thür gehen und ihre Ware anzubringen versuchen. — Die heutige Lage der in der gewerblichen Genossenschaft der Zuckerbäcker u. s. w. vereinigten Gewerbetreibenden wird durch eine Gruppierung derselben nach den verschiedenen Betriebsformen im folgenden dargestellt:

Gruppe A. fabriksmäßige Betriebe;
" B. handwerksmäßige Vollgewerbe;
" C. handwerksmäßige Teilbetriebe:
a. in großem Umfange,
b. in kleinem Umfange;
" D. Kleinbetriebe mit hausindustrieähnlicher Thätigkeit.

A. Fabriksmäßige Betriebe[1].

Zu den typischen Momenten, welche bei dieser Untersuchung für die Einreihung eines Unternehmens in die Gruppe A maßgebend erschienen, zählen neben der höheren Steuerleistung (über 42 Gulden K.-M. direkter

[1] Vergl. hierzu „Statistischer Bericht über die volkswirtschaftlichen Zustände des Erzherzogtums Österreich unter der Enns im Jahre 1890". Erstattet von der Handels- und Gewerbekammer in Wien. Wien 1893.

In diesem Berichte werden als Großbetriebe jene Unternehmungen bezeichnet, welche bei einer direkten Steuerleistung von 21 Gulden K.-M. aufwärts mehr als 20 Arbeiter in Werkstätten beschäftigen, als Mittelbetriebe jene, die mit derselben unteren Steuergrenze weniger als 20 Arbeiter verwenden, als Kleinbetriebe alle übrigen.

Mit Rücksicht auf diese, von der obigen verschiedene Terminologie konnten auch die Daten dieses „Statistischen Berichtes" bei der vorliegenden Untersuchung nur teilweise verwertet werden.

Digitized by Google

Erwerbsteuer) und Verwendung von mehr als 20 Arbeitern auch noch die ausschließlich kommerzielle Thätigkeit des Gewerbeinhabers, der maschinelle Betrieb und insbesondere die Massenproduktion mit der Absicht, vorzüglich an Zwischenhändler abzusetzen.

In diesem Sinne können zur Gruppe A im heutigen Wiener Gemeindegebiete acht Unternehmungen gerechnet werden.

Die Betriebsform dieser Unternehmungen ist insofern verschieden, als sich einzelne derselben auf wenige Artikel, — beispielsweise Chokolade und Chokoladewaren oder auf Kanditen — beschränken, andere eine große Anzahl Artikel erzeugen und diese nicht nur an Zwischenhändler, sondern in eigenen Verschleißlokalen auch direkt an das konsumierende Publikum absetzen.

Eines dieser Unternehmen, welches als typisch für die letztere Art bezeichnet werden kann, kündigt in seinem Weihnachts-Kataloge folgende Artikel an: Zwiebacke, Bonbons, Biskuits, Mandelbäckerei, Dessert-, Thee- und Tafelbäckerei, Torten, diätetische Nährmittel, Oblaten, Waffeln, Lebkuchen, Honigkuchen, Karamels, Fondants, Frucht-Gelees, Marmeladen u. s. w. Diese Firma erzeugt in großen Massen gerade die haltbarsten und versandfähigsten Artikel und setzt dieselben nicht nur auf dem hiesigen Platze an Zuckerbäcker, an die Verschleißer von Zuckerbäckerwaren, an Delikatessenhändler, Gemischtwarenverschleißer[1], Fragner u. s. w. ab, sondern versendet diese Artikel auch in die Provinz an Zwischenhändler und über direkte Bestellung (z. B. Kartons mit Sortiment von Weihnachtsbäckerei) an Private.

Diese Firma besitzt an frequenten Posten der Stadt mit großer Eleganz ausgestattete Verschleißlokale, in welchen auch minder haltbare Artikel, z. B. Torten, an das Publikum abgesetzt werden.

Sämtliche zur Gruppe A gezählte Unternehmen arbeiten mit Maschinen, beschäftigen auch kaufmännisches Personal; bei dem gewerblichen Hilfspersonale überwiegt die billige weibliche Arbeitskraft, in einem Unternehmen ist das Verhältnis der männlichen zu den weiblichen Arbeitern sogar wie 3 : 7! Lehrlinge werden nur von einem Fabrikanten gehalten, für die übrigen erzieht das Kleingewerbe den Gehilfennachwuchs; gerade die tüchtigsten Gehilfen werden von den Fabrikanten dem Kleingewerbe entzogen nnd in der Fabrik als Werkmeister, Vorarbeiter u. dergl. angestellt.

B. Handwerksmäßige Vollgewerbe.

In Wien bestehen nur mehr zwei Vollgewerbe des handwerksmäßigen Betriebes; dieselben haben ihre Werkstätte und Verschleißlokale in der

[1] In Wien bestehen ca. 6000 Gemischtwarenverschleißer.

inneren Stadt auf günstigen Posten, erzeugen alle Arbeit in bester Qualität und vorzüglicher Ausführung, besitzen einen den wohlhabenden Klassen angehörigen, kaufkräftigen und dem Geschäfte anhänglichen Kundenkreis.

Rohstoffe werden im großen und mit Rücksicht auf günstige Marktkonjunkturen angekauft; der bedeutende Kredit der Gewerbsinhaber sichert gute Bezugsquellen. Der Absatz findet direkt an die zahlreichen Kunden statt, aber auch an Restaurateure, Hoteliers u. s. w.; er beschränkt sich auf den Wiener Platz, es findet nur Versand an jene Kunden statt, die im Sommer auf ihren Schlössern und Villegiaturen fern von Wien weilen. Neben dem Verschleißlokale befindet sich ein mit Komfort ausgestatteter Raum für Sitzgäste, die daselbst Eis, Backwerk, Eiskaffee, Liqueure u. dergl. zu konsumieren pflegen. Der Gewerbsinhaber führt die Aufsicht, trifft Dispositionen über die einlangenden Aufträge der Kunden, ihm zur Seite steht ein erster Gehilfe (Werkführer) mit bedeutendem Monatslohn; tüchtige Gehilfen, welche als Specialisten für einzelne Artikel gelten, werden verwendet, ausreichendes sonstiges Personal, auch Lehrlinge sind beschäftigt.

Charakteristisch für diese Betriebe ist daher, daß noch sämtliche Absatzartikel im Unternehmen selbst erzeugt werden, ferner daß zwar eine Produktion im Großen stattfindet, jedoch nur über Bestellung oder für den erfahrungsgemäß sich ergebenden Ladenverkauf und daß die Absicht, zum Zwecke des Exportes oder des Absatzes an Zwischenhändler zu produzieren, fehlt.

Diese beiden Vollgewerbe repräsentieren daher noch heute im allgemeinen jene Betriebsform, welche für das handwerksmäßige Zuckerbäckergewerbe vor 40 und 50 Jahren typisch war.

C. Handwerksmäßige Teilbetriebe.

Im heutigen Wiener Gemeindegebiete können etwa 15 Zuckerbäckereien zu den Teilbetrieben größeren Umfanges gerechnet werden; ein solches Unternehmen beschäftigt durchschnittlich 30 gewerbliche und zwar überwiegend männliche Hilfsarbeiter, besitzt zwei, auch drei Verkaufslokalitäten, nämlich ein mit der Betriebsstätte verbundenes und eine oder zwei sogenannte „Filialen", versorgt nicht selten auch Wiederverkäufer (Verschleißer) mit Waren, erzeugt mit Rücksicht auf den hierdurch erweiterten Absatz insbesondere die dem Tagesbedarf dienenden Waren in nicht unbedeutender Menge, bezieht aber einzelne Artikel, z. B. Kanditen, Chokoladewaren, Bonbons, Dragantsachen u. dergl. aus Fabriken; einzelne Betriebe arbeiten mit Motoren; der „Statistische Bericht" der Wiener Handels- und Gewerbe-

Digitized by Google

kammer weist bei den „Mittelbetrieben" dieser Branche sechs Motoren mit 42 Pferdekräften aus.

Etwa 90 Zuckerbäckereien in den Bezirken I—X, dazu 60—80 in den Bezirken XI—XIX des hiesigen Gemeindegebietes, also die überwiegende Mehrheit der Betriebe müssen zu den Teilbetrieben geringen Umfanges gezählt werden[1].

In einem Betriebe dieser Art werden 1—3, vorübergehend zu den Saisonzeiten auch mehr Gehilfen beschäftigt, der Gewerbsinhaber arbeitet selbst mit; in einzelnen dieser Betriebe arbeitet der Inhaber nur mit Lehrlingen; erzeugt wird weißes Backwerk, wie Torten, Biskuits u. dergl., feines Zuckerbackwerk ohne Mehl, Gefrorenes verschiedener Art, Kompotte u. dergl. Im allgemeinen werden hauptsächlich die Artikel des täglichen Bedarfes, also gerade die nicht haltbaren Waren selbst erzeugt, — die übrigen Verkaufsartikel, wie Bonbons, Kanditen, Chokoladewaren, Mandel- und Theebäckereien, Oblaten, Waffeln, auch Lebkuchen u. s. w. werden aus den Fabriken bezogen. Eine Anzahl dieser Zuckerbäcker kocht auch Obst nicht mehr ein, sondern deckt seinen diesbezüglichen Bedarf in Kompottfabriken. In den meisten Verschleißlokalen sind mehrere Tische aufgestellt, der Absatz an Sitzgäste ist unbedeutend. Sonst beschränkt sich der Absatz auf den Kundenkreis aus der nächsten Umgebung des Geschäftslokales, das „Hauptgeschäft" findet an Sonntagen statt.

Die Gewerbetreibenden dieser Kategorie beziehen ihre Rohstoffe fast nur vom Zwischenhändler: Obst wird auf den Wiener Märkten gekauft und muß regelmäßig sofort bar bezahlt werden, bei Zucker und Südfrüchten wird eine zwei- bis dreimonatliche Zahlungsfrist gewährt oder bei sofortiger Zahlung 2% Skonto eingeräumt; nicht wenige Gewerbetreibende sind aber bereits in so ungünstiger Lage, daß sie ihre Rohstoffe in kleiner, etwa für eine Woche ausreichender Menge beim Detailhändler beziehen.

D. Kleinbetriebe mit hausindustrieähnlicher Thätigkeit.

Zu dieser Gruppe kann der Rest der als „Zuckerbäcker" besteuerten Gewerbetreibenden gezählt werden; ein Teil derselben arbeitet allein oder mit einem Lehrling für Wiederverkäufer (Zuckerbäcker-Teilbetriebe, Greißler,

[1] Der oben citierte „Statistische Bericht" der Wiener Kammer für das Jahr 1890 führt in den Bezirken I—XIX 208, in den Bezirken I—X 140 Kleinbetriebe speciell des Zuckerbäckergewerbes an; hiervon mußten die zur Gruppe D dieser Untersuchung gehörigen Betriebe ausgeschieden werden, was allerdings nur schätzungsweise geschehen konnte.

Digitized by Google

Hausierer u. s. w.) und erzeugt hauptsächlich ordinäre, billige Ware, wie Strudeln, Krapfen u. dergl., einige verfertigen Zuckergalanteriewaren. Der Gewinn hierbei ist gering, da der Wiederverkäufer 15—20 % und auch mehr Provision beansprucht; in einem kleinen Verschleißlokale werden solche Waren, dazu aus Fabriken oder größeren Teilbetrieben bezogene Artikel direkt an Kunden, jedoch im bescheidensten Umfange abgesetzt.

In der durch die Gewerkschaften Wiens einberufenen gewerblichen Enquete[1] äußert sich ein Gehilfe in charakteristischer Weise über diese Betriebsform; darnach erzeugen die „Heimarbeiter" gewöhnlich solche Artikel, die man nur auf Kisten zu trocknen braucht, sie arbeiten mit ihren Angehörigen (Frau und Kindern) in der Wohnung, verdienen wöchentlich mit der Familie 10, 12, höchstens 14 Gulden. Ihr Verleger ist ein „Fabrikant" oder ein Kleinhändler (Greißler) oder auch ein Hausierer.

Der Heimarbeiter „geht zu einem Fabrikanten oder Kleinhändler und „offerirt ihm dieses oder jenes Muster, und bekommt einen Auftrag auf „20—40 Kilo von diesem oder jenem Artikel. Er muß dem Abnehmer „einen Preis ansetzen, bei dem dieser schon seinen Profit hat, und außerdem „noch 40—50 Prozent geben z. B. wenn er ihm ein Stück mit einem „Kreuzer berechnet hat, muß er ihm für einen Gulden statt 100 Stück „140—150 Stück liefern". „Diese Hausarbeiter üben einen ungeheuren „Druck auf die Löhne der anderen Arbeiter aus, weil sie bei ihrer „immens langen Arbeitszeit im stande sind, mit Hilfe der Angehörigen „massenhaft zu liefern und billiger zu arbeiten." „Die Leute haben „selbst eine miserable Existenz."

Einen weiteren Teil dieser Gruppe bilden die schon oben (Seite 9) erwähnten Gefrorenenerzeuger, welche ihre Ware im Umherziehen entweder selbst feilbieten oder durch ihre Bediensteten feilbieten lassen[2].

4. Das Lehrlingswesen[3].

Seitens der Genossenschaft wurden für ihren Rayon, welcher das erweiterte Gemeindegebiet umfaßt, Lehrlinge

[1] Stenographisches Protokoll. Wien 1895.

[2] In der Genossenschaftsversammlung der Zuckerbäcker am 23. Oktober 1895 richtete ein Mitglied an den Vorsteher die Interpellation, ob mehrere besteuerte Zuckerbäcker zusammen ein einziges Zimmer bewohnen und daselbst ihre Ware erzeugen dürfen? Diese Interpellation, welche einen derartigen thatsächlichen Fall im Auge hatte, beleuchtet scharf die trostlosen Verhältnisse dieser Zwergbetriebe.

[3] Vgl. Dr. Eugen Schwiedland, Kleingewerbe und Hausindustrie in Österreich. I. S. 164 ff.

Digitized by Google

im Jahre	aufgedungen	freigesprochen	es betrug der Stand der Lehrlinge zu Ende des Jahres
1888	115	61	308
1889	99	72	281
1890	129	85	266
1891	109	65	287
1892	110	78	292
1893	127	90	286

Diese Zahlen beziehen sich aber nicht bloß auf Zuckerbäcker, sondern auch auf die anderen, der Genossenschaft angehörigen Branchen.

Das Angebot deckt die Nachfrage. Lehrgeld wird nur in wenigen Betrieben gezahlt (gewöhnlich 100 Gulden pro Jahr), sonst haben die Lehrlinge Kost und Quartier beim Gewerbsinhaber.

Lehrzeit beträgt 3—4 Jahre.

Das Verhältnis der Zahl der Lehrlinge zur Zahl der gelernten Gehilfen ist rechnungsmäßig 1 : 2, allein hierbei ist zu erwägen, daß auch die Fabriksbetriebe mit nur zwei Ausnahmen der Genossenschaft angehören; bei diesen werden aber zahlreiche Gehilfen und nahezu keine Lehrlinge beschäftigt.

Thatsächlich besteht daher ein ungünstigeres Verhältnis, etwa wie 1 zu 6! Dazu kommt, daß die Lehrlinge bei einer großen Zahl Gewerbetreibender, insbesondere in den Teilbetrieben geringen Umfanges, welche eben hauptsächlich Lehrlinge — als das billigste Arbeitsmaterial halten, nicht mehr die Erzeugung aller Artikel der Branche überhaupt lernen, so daß heute schon an geschickten, in allen Zweigen des Gewerbes versierten Arbeitern Mangel herrscht.

Einigermaßen kann wohl die im Jahre 1884 von der Genossenschaft gegründete Fachschule diese einseitige Heranbildung der Lehrlinge ergänzen; dieselbe umfaßt zwei Jahrgänge. Die Schulzeit dauert zehn Monate mit sechs wöchentlichen Unterrichtsstunden. Im Schuljahre 1892—1893 haben 129 Lehrlinge diese Schule besucht, von denen 115 das Lehrziel erreichten. Die Schule wird vom Staate und von der Gemeinde Wien unterstützt.

5. Arbeiterverhältnisse.

Zu Ende des Jahres 1889 waren bei den Genossenschaftsmitgliedern (Bezirk I—XIX) 413 Gehilfen beschäftigt; die Zahl der nicht gelernten Hilfsarbeiter dürfte 800 betragen.

Was die Verteilung der Arbeiter auf die einzelnen Betriebe anlangt, so beruht die folgende Zusammenstellung auf dem Berichte der genossenschaft-

Digitized by Google

lichen Krankenkasse über die von den Gewerbsinhabern geleisteten Kassenbeiträge, wobei allerdings zwischen Gehilfen und Hilfsarbeitern, zwischen männlichen und weiblichen Arbeitskräften nicht unterschieden werden kann.

Darnach beschäftigten

281	Genossenschaftsmitglieder[1]	keine	Arbeiter
18	"	vorübergehend 1	Arbeiter
16	"	dauernd 1	"
17	"	" 2	"
34	"	" 3	"
14	"	" 4	"
52	"	" 5—10	"
39	"	" 11—20	"
14	"	" 21—30	"
9	"	" 31—80	"
5	"	" über 80	"

Nur 35 % der Gehilfen im engeren Sinne sind stabil beschäftigt, es herrscht daher fortwährende Bewegung im Stande der Gehilfen.

Von den zu Ende des Jahres 1894 ausgewiesenen[2] Mitgliedern der genossenschaftlichen Krankenkasse der Zuckerbäcker, Chokolademacher ꝛc. standen im Alter von

15 Jahren	—	männliche	6 weibliche
16—20 "	96	"	203 "
21—25 "	149	"	110 "
26—30 "	155	"	87 "
31—40 "	218	"	105 "
41—50 "	72	"	25 "
51—60 "	23	"	6 "
61—70 "	6	"	3 "
über 71 "	1	"	— "
unbekannten Alters waren	—	"	6 "
	710	männliche	560 weibliche

Da einige fabriksmäßige Betriebe der Genossenschaft nicht angehören, sind auch deren Hilfsarbeiter nicht bei der genossenschaftlichen Krankenkasse versichert, daher obige Zusammenstellung nicht sämtliche Arbeiter dieses Gewerbszweiges umfaßt.

---

[1] Ohne Unterschiede der Branche.

[2] Bericht des Verbandes der Genossenschafts-Krankenkassen Wiens für das Jahr 1894.

Digitized by Google

Der Vorstand der genossenschaftlichen Krankenkasse berichtete in der Delegierten-Versammlung am 26. März 1895 über den Altersaufbau der versicherten Mitglieder und bemerkte wörtlich:

„Wir haben ferners wahrgenommen, daß die älteren Gehilfen von „den jüngeren allmählich verdrängt werden, in einem Maße, das durch „den Abgang durch Tod oder Selbstständigkeit durchaus nicht gerecht„fertigt erscheint. Ein verschwindender Bruchteil der Gehilfen steht „zwischen dem 40. und 50. Lebensjahre, einem Alter, wo man doch „nicht gut annehmen kann, daß die Arbeitskraft eines Mannes bereits „erlahmt ist. Aber dennoch ist dem so: Hier zeigen sich die Früchte „einer unmenschlichen Arbeitszeit und schlechten Lebensweise, so daß die „Gehilfen, welche überhaupt 50 Jahre alt werden, sehr oft invalid sind „und der Kasse zur Last fallen."

Auffallend ist die hohe Zahl der weiblichen Arbeiterinnen; die Anzahl derselben stieg in Perzenten zur gesamten Mitgliederzahl der genossenschaftlichen Krankenkasse von 39.5 % im Jahre 1890 auf 43.7 % im Jahre 1894. In einer Oblatenfabrik sind 35 Arbeiterinnen und nur ein männlicher Hilfsarbeiter (Hausknecht) beschäftigt.

Das durchschnittliche Lebensalter der verstorbenen Mitglieder der Krankenkasse belief sich auf 27.25 Jahre.

Die Stellenvermittlung wird von der Genossenschaft besorgt. Ein Komitee aus 3 Arbeitgebern und zwei Gehilfen, welche mit einjähriger Funktionsdauer in der Genossenschafts-, beziehungsweise Gehilfenversammlung gewählt werden, leitet die Stellenvermittlung.

In den Jahren	1889	1890	1891	1892
wurden vorgemerkt stellensuchende Gehilfen[1]	392	450	500	683
freie Plätze	261	396	456	422
wurden vermittelt Plätze	245	370	420	394

Im letzten Jahre konnten demnach nur 58 % der Arbeitslosen untergebracht werden; die vermittelten Plätze beziehen sich außerdem nicht bloß auf Wien, sondern auch auf die Provinz, da insbesondere zur Sommerszeit auch von auswärts die genossenschaftliche Stellenvermittlung in Anspruch genommen wird.

Bezüglich der Lohnform ist der Zeitlohn der fast ausschließlich übliche, Stücklohn kommt nur vereinzelt vor. In den Fabriken und

[1] Ohne die nicht qualifizirten Hilfsarbeiter, Ladenmädchen, Hausdiener Lehrlinge.

Digitized by Google

größeren Teilbetrieben ist wöchentliche Lohnzahlung üblich, in der Mehrheit der Betriebe aber Monatslohn. In den Fabriken beträgt der Lohn für qualifizierte Arbeiter 8—18 Gulden per Woche, für nicht qualifizierte Arbeiter (darunter auch Mädchen) 3—10 Gulden per Woche.

In den nicht fabriksmäßigen Betrieben werden die best qualifizierten Gehilfen (z. B. Bonbonsarbeiter) mit 40—50 Gulden Monatslohn bezahlt und haben außerdem Quartier und Kost (mit Ausschluß des Nachtmahls) beim Gewerbsinhaber.

Eine zweite Kategorie Gehilfen hat neben diesen Naturalbezügen 20 bis 30 Gulden, eine dritte Kategorie nur 12—18 Gulden Monatslohn. Für Lebzeltnergehilfen ist selbst ein Monatslohn von 6 fl. nebst Naturalverpflegung üblich. Die in der Gehilfenschaft seit Jahren bestehende Strömung gegen die Naturalbezüge konnte bisher mit Rücksicht auf den entschiedenen Widerstand der Gewerbsinhaber nicht durchgreifen.

Die Arbeitszeit ist fast nur im Fabriksbetriebe geregelt und beträgt daselbst im allgemeinen 12 Stunden im Tag inklusive der Pausen; ein Fabriksbetrieb hat eine 10stündige, ein anderer 10 1/2stündige Arbeitszeit, 6 bis 8 Wochen vor Weihnachten wird die tägliche Arbeitszeit um eine oder zwei Stunden verlängert; die Bewilligung solcher Überstunden in Fabriksbetrieben fällt in die Kompetenz der politischen Behörde. Je kleiner der Betrieb, desto weniger gleichmäßig sind die Arbeitsstunden fixiert, sowohl hinsichtlich ihrer Zahl, als auch bezüglich des Beginnes und des Endes der Arbeitszeit. Für den Kleinbetrieb umfaßt die „tote Zeit" etwa sechs Monate des Jahres, während welcher die in diesen Betrieben beschäftigten Gehilfen einer kürzeren Arbeitszeit teilhaftig sind; eine längere Arbeitszeit erheischen die Wochen vor Weihnachten, der Fasching und die Osterzeit.

Als unmäßig lang wird die Arbeitszeit der Verkäuferinnen bezeichnet, welche nicht selten von 8 Uhr früh bis 9 und 10 Uhr abends im Laden anwesend sein müssen.

6. Schlußbemerkungen.

Aus dieser Untersuchung geht die Thatsache hervor, daß das handwerksmäßige Kleingewerbe der Zuckerbäcker, Chokolademacher und Lebzeltner, welches noch vor vier Decennien auf dem Wiener Platze blühte, in einem steten Rückgange begriffen ist. Die Kleinbetriebe erzeugen hauptsächlich nur mehr die wenig haltbaren Artikel des täglichen Bedarfes und auch diese nur selten auf Bestellung; sie tragen daher ein ziemlich erhebliches Risiko

Digitized by Google

der Verwertung; für die haltbaren Artikel, aus denen der bedeutendere Gewinn resultieren würde, sind sie bereits Wiederverkäufer der Fabrikanten geworden. Die oben (Seite 4) erwähnte Abgrenzung der Gewerbsbefugnisse zwischen Bäcker und Zuckerbäcker hat ebenfalls die Geschäftsverhältnisse der kleinen Konditore in Wien ungemein nachteilig beeinflußt; zahlreiche Bäcker führen Zwieback, Theegebäck und dergl. in ihren Läden, wodurch der Absatz der Konditoreien thatsächlich schon um vieles abgenommen hat.

Dadurch daß auch die Lehrlinge der Zuckerbäckerei in den meisten Betrieben das Gewerbe nur mehr teilweise erlernen, fehlt auch teilweise schon der Nachwuchs, welcher handwerksmäßige Vollgewerbe in Zukunft betreiben könnte.

Vereinzelt kommen Fälle vor, daß Gehilfen einen handwerksmäßigen Teilbetrieb im geringen Umfange selbständig beginnen. Über Anlage- und Betriebskapital konnten keine sicheren Daten erhoben werden, es soll jedoch ein Anfangskapital von 2000—3000 Gulden genügen, um mit einiger Aussicht auf Prosperität ein derartiges kleines Geschäft eröffnen zu können; hohe Regiespesen erschweren dem Anfänger das Fortkommen; insbesondere die hohen Mietzinse für die Betriebslokalitäten (600—6000 Gulden pro Jahr) belasten schwer das Gewerbe.

Ein gemeinsamer Einkauf der Rohstoffe findet nicht statt; über den Produktivkredit, welcher übrigens für diese Gewerbebranche keine specielle Organisation gefunden hat, und über dessen Frequenz war eine Erhebung unmöglich.

Es würde den Rahmen dieser Untersuchung, welche lediglich eine Darstellung der thatsächlichen Verhältnisse bezweckt, überschreiten, sollten auch jene Mittel einer Besprechung unterzogen werden, welche bisher angewendet wurden, um den Niedergang des handwerksmäßigen Kleingewerbes zu hemmen oder jene Vorschläge geprüft werden, welche den gleichen Zweck anstreben und seit Jahren auf der Tagesordnung der Versammlungen der Kleingewerbetreibenden stehen.

Digitized by Google

II.

Das Hutmachergewerbe.

Von

Dr. Richard Weiskirchner,
Magiſtrats-Kommiſſär der Stadt Wien.

1. Genoſſenſchaftliche Organiſation und gewerbepolizeiliche Regelung des Gewerbes.

Die älteſten Daten über die Wiener Hutmacherinnung reichen in das Jahr 1688 zurück; die im Jahre 1815 erlaſſene „Hutmacherordnung" wird für die damalige Zeit als ſehr zweckmäßig und geradezu als Muſter für andere Innungen bezeichnet; nach derſelben beſtand eine vierjährige Lehrzeit; die Geſellen mußten als Meiſterſtück einen Hut aus Biberhaaren verfertigen.

Die Geſellen waren in „Bruderſchaften" organiſiert und führten in dieſer Vereinigung nicht ſelten einen harten Kampf gegen die zünftigen Meiſter.

Das Hutmachergewerbe war ein „zünftiges", von demſelben war die „Hutzurichterey" als nichtzünftiges Gewerbe verſchieden[1]. Die Hutmacher in Wien hatten urſprünglich nicht das Recht, die Hüte zu füttern, ſie mußten ſich auf den Verkauf der „glatten Hüte" beſchränken; erſt durch eine Regierungsverordnung vom 15. November 1793 wurde ihnen das Stülpen und Füttern der Hüte zugeſtanden. Den „landesbefugten Fabrikanten" dieſer Branche dagegen war jede Verzierung und der Verkauf aller Gattungen vollkommen adjuſtierter Hüte geſtattet.

[1] Vergl. Barth-Barthenheim, „Allg. Öſterr. Gewerbs- und Handelsgeſetzkunde". Wien 1819. II. Teil, I. Band.

Digitized by Google

Die in den Werkstätten der Hutmacher beschäftigten Arbeiter wurden noch in den 20er Jahren dieses Jahrhunderts in zwei Gruppen geschieden:

1. Hutmachergesellen, welche die Filze bereiten, und
2. Hutzurichter, welche die Hutmacherprofession nicht zunftmäßig erlernt zu haben brauchen und die bloß das Färben und Staffieren der Hüte besorgen.

Durch die österreichische Gewerbeordnung des Jahres 1859 wurde das Hutmachergewerbe ein freies Gewerbe und hörte dessen Unterschied von der „Hutzurichterey" auf; der Hutmacher konnte nun alle zur vollständigen Fertigstellung seiner Erzeugnisse notwendigen Arbeiten vereinigen [1].

Die Gewerbegesetznovelle vom März 1883 reihte die Hutmacher unter die handwerksmäßigen Gewerbe ein, der Fabriksbetrieb blieb von dieser Einreihung ausgenommen [2].

2. Der Produktionsprozeß einst und jetzt [3].

Der Hutmacher in der ersten Hälfte des Jahrhunderts vereinigte den Produktionsprozeß in seiner Werkstätte. Vor dem Verschleißlokale der meisten Hutmacher hing in den Wintermonaten eine Tafel mit der Aufschrift: „Hasenbälge werden hier angekauft". Ein Balg wurde mit 10—15 Kreuzer bezahlt und mancher Hutmacher erstand im Jahre durch den Einzelankauf aus den verschiedenen Haushaltungen seiner Umgebung 400—500 Hasenbälge. Allerdings reichte das so beschaffte Rohmaterial nicht aus und wurden Hasenfelle aus Böhmen, Mähren, aber auch aus der Moldau und Walachei bezogen.

Außer den Hasenhaaren, welche in Bauchhaare (zu ordinären Hüten), Seitenhaare und Rückenhaare (bester und teuerer Rohstoff!) sortiert wurden, verwendete der Hutmacher Kaninchenhaare, ausnahmsweise die teueren Biberhaare, dann auch Schafwolle, besonders Lämmerwolle.

Die Hasenhaare wurden vor dem Abmeißeln von der Haut, nachdem die Spitzen der längsten Haare mit einer Schere abgeschnitten worden, mit

---

[1] Vergl. Anmerkung 1 auf Seite 3.

[2] Vergl. Bemerkung auf Seite 4.

[3] Vergl. Stefan Edler von Keeß, Beschreibung der Fabrikate, welche in den Fabriken, Manufakturen und Gewerben des Österreichischen Kaiserstaates erzeugt werden. Wien 1820.

Digitized by Google

einer Beize[1] bestrichen, wodurch die Haare Festigkeit und Glanz und die Fähigkeit erlangten, sich zu krümmen und aufzurollen.

Waren die Haare durch Beizen, Waschen, Kämmen u. s. w. vorbereitet, so folgte die eigentliche Bearbeitung des Filzes; mit dem „Fachbogen", der eine lange Darmsaite eingespannt hielt, wurden die Haare im zerteilten Zustande auf dem Fachtische durch die Vibration der Saite so getrieben, daß sie sich allmählich und gleichförmig zu einer „Fache" d. i. einem dünnen Blatte legten.

Vier solcher Fachen, oft auch nur zwei[2], — gewöhnlich in der Figur eines Dreieckes, — reichten zur Anfertigung eines Hutes hin und wurden nun dem „Filzen" unterzogen.

Zu diesem Zwecke wurden die „Fachen" in Leinwand geschlagen, angefeuchtet, mit einem Sieb oder auch mit der flachen Hand zusammengedrückt; durch diese einfache Behandlung wurde bewirkt, daß die Haare in einander griffen und zusammenhingen. Die so behandelten „Fachen" wurden dann über das „Filzpapier", eine aus grobem, steifen Papier zusammengelegte Form, gebreitet, wodurch sich eine kegelförmige Mütze (Stumpfen oder Stumpen) bildete. Dieser Stumpen mußte nun gewalkt werden, — zu diesem Zwecke wurde er in den mit heißem Wasser gefüllten Walkkessel abwechselnd eingetaucht und auf den geneigten Bohlen des Kessels mit der Hand stark ausgestrichen, zum Schlusse mit dem Rollstocke und Streichholze oder auch mit Bürsten bearbeitet.

Dadurch erhielt der Filz die gehörige Konsistenz und Dichtigkeit, die ihn zu einem guten Hute qualifizierte.

Nach dem Walken wurde die „Mütze" über eine hölzerne, walzenartige Form gebracht und darüber ausgestoßen oder ausgefaustet und dadurch zu einem Hute geformt.

Bei rauhen Hüten wurde sodann die auswendige Fläche mit kleinen, eisernen Handkratzen aufgelockert und mit Bimsstein angerieben. Hierauf folgte das Färben der Hüte, schließlich das Leimen; der mit Gummi gemengte, im Wasser aufgelöste Leim wurde mit Bürsten auf die innere Seite des Filzes aufgetragen, mit Seifenwasser überfahren, sodann wurden

---

[1] Bei der von den „Gewerkschaften Wiens" einberufenen gewerblichen Enquete (Stenographisches Protokoll, Wien 1895 bei Ignaz Brand) erklärte ein Gehilfe, daß mit Scheidewasser, Sublimat und anderen gesundheitsschädlichen Stoffen auch heute noch die Haare gebeizt werden und daß infolge dessen die bei dieser Manipulation beschäftigen Arbeiter (Haarschneider) Schaden an ihrer Gesundheit leiden.

[2] Vgl. Die Filzhutfabrikation und deren Maschinen. Vortrag, gehalten von Josef Marshall in Hyde vor der Manchester Association der Ingenieure. Wien 1893.

die Hüte, — auf kupfernen Platten über einander geschichtet, — in eigene Öfen hineingestellt; in wenigen Minuten hatte sich der Leim vollkommen eingezogen.

So weit ging die Arbeit der zünftigen Hutmacher. Die letzte Vollendung erhielten die Hüte durch das Staffieren, welches von den Hutzurichtern oder Hutsteppern besorgt wurde, die Hüte wurden gebügelt, gefüttert, eingefaßt, mit Tressen benäht u. dergl. Zu einem Hute, der ganz aus Hasenhaar verfertigt wurde, waren 3½—4 Hasenfelle erforderlich, ein fleißiger Geselle konnte per Tag nicht mehr als 2—3 Stück roher Hüte fertigstellen.

Der Produktionsprozeß in der vorbeschriebenen Art erhielt sich bis über die Mitte des Jahrhunderts, die älteren der hiesigen Hutmachermeister haben noch sämtlich in ihrer Lehrzeit diesen Produktionsvorgang gelernt. Der Bericht der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer für das Jahr 1852 hebt auch ausdrücklich hervor, daß das Hutmachergewerbe in Wien und im Kammerbezirke überhaupt noch nicht über die handwerksmäßige Empirie hinausgediehen ist.

Diese Verhältnisse ändern sich bald; noch in die 50er Jahre fällt die Erfindung mehrerer für die Huterzeugung brauchbarer Maschinen[1], die in den folgenden Jahren verbessert und ausgestaltet werden. Der Fabriksbetrieb beginnt sich in diesem Gewerbszweige zu entwickeln und rasch zu entfalten. Neben dem Filzhut gewinnt zu Ende der 60er Jahre der Seidenhut eine große Bedeutung, doch nur vorübergehend; nach dem Kammerberichte pro 1880 hatte der Seidenhut seine Rolle als Massenartikel bereits wieder ausgespielt, dagegen die Erzeugung von Halbfabrikaten (Hutfilzen und Stumpen) im Fabriksbetriebe bedeutenden Aufschwung genommen. Ebenso steigt die Erzeugung billiger Wollhüte[2]; das Rohmaterial für dieselben ist ein verschieden sortiertes Gemenge von Schaf- und Kunstwolle.

[1] Vergl. „Österreichisch-Ungarische Hutmacher-Zeitung" Nr. 9, XII. Jahrgang.

[2] Über diese Änderung der Produktionsverhältnisse äußert sich in charakteristischer Weise ein hiesiger Hutmachermeister wörtlich folgendermaßen: „Die Schuld, daß der „Haarhut schlechter geht, ist ja doch nur einzig und allein, daß sich in den letzten 15 „Jahren der Wollhut in steif und weich immer mehr ausgebreitet hat und daß — „was mit ein Hauptübel ist — sich dieser Artikel fast als ein Specifikum für die „Großindustrie ausgestaltet hat, welche zur Erzeugung desselben keiner gelernten Hut„macher bedarf, sondern mit Hilfe von Maschinen und vielfach geteilter Arbeit mit „fachunkundigem Personal arbeiten kann, während wir kleineren Fabrikanten „und Meister nicht in der Lage sind, diesen vielbegehrten Wollhut, trotz der Ver„wendung gelernter Hutmacher, selbst mit Hilfe kleiner Handpressen, gleich schön und „preiswürdig auf den Markt zu bringen und daher der Großindustrie fast ohn„mächtig gegenüber stehen". (Österr.-ungar. Hutmacherzeitung, Nr. 16, XII. Jahrgang).

Digitized by Google

Die Wollhutfabrikation hat im Verhältnis zur Haarhutfabrikation in den letzten Jahren ganz außerordentliche Fortschritte, sowohl in Bezug auf Umfang, wie auch auf technische Entwicklung zu verzeichnen; das Großkapital hat sich diesem Industriezweige zugewendet (Kammerbericht pro 1894). Die Fabriken für Wollhüte sind mit allen modernen Maschinen ausgestattet und produzieren in billigen und mittleren Sorten gediegen ausgeführte und adjustierte Hüte guter Qualität. Das Hauptabsatzgebiet ist Wien, wo der Wollhut zu 1 fl. 80 kr. im Detailhandel erscheint.

In zwei hiesigen Fabriken werden allein gegenwärtig per Tag 300 bis 400 Dutzend Stumpen für Wollhüte erzeugt.

Der heutige Vorgang bei der Erzeugung des Hutes aus Haaren bietet im Vergleich zu dem oben dargestellten Prozesse ein charakteristisches Bild von der gegenwärtigen Lage des Handwerks. Ein handwerksmäßiges Vollgewerbe der Hutmacherbranche besteht in Wien überhaupt nicht mehr und giebt es hier keine Werkstätte eines Handwerkers, in welcher der Produktionsprozeß vom Anfange bis zum Ende sich abspielt.

Nahezu kein handwerksmäßiger Hutmacher nimmt die Enthaarung der Hasenfelle selbst mehr vor; in den Fabriken wird diese Manipulation entweder durch Maschinen besorgt oder es ist die Bearbeitung der Bälge sogenannten Haus-(Sitz-)Gesellen überlassen.

Das zweite Stadium des früheren Produktionsprozesses, das „Fachen", wird ebenfalls nur mehr im Fabriksbetriebe vorgenommen; auch jene mittleren Hutmacher, welche Rohmaterial (Hasen- und Kaninchenhaare) selbst einkaufen, geben dasselbe dem Fabrikanten zum Fachen. Das Fachen wird heute von einer Maschine besorgt; durch ein Gebläse wird ein bestimmtes Quantum Haare (z. B. 75 Gramm) auf eine Glocke getrieben, um welche sich die Haare legen, dann läuft heißes Wasser in feinem Zuflusse auf die Glocke, wodurch das Filzen der Haare bewirkt wird. Die Glocke wird zum Schlusse umgestürzt, die gefilzten Haare werden auf Leinwand gelegt und durch Behandlung mit heißen Platten in ihrer Konsistenz verstärkt. Eine Anzahl mittlerer Hutmacher bezieht in diesem Zustande den Filz.

Das weitere Produktionsstadium, nämlich das Walken der Hüte wird in Wien nur selten in der eigenen Werkstätte durchgeführt, zumeist werden die Filze an Kleinmeister hier oder auf dem flachen Lande zum Walken abgegeben. Der gewalkte Filz wird Stumpen genannt.

Der größere Teil der mittleren Hutmacher und die kleinen Hutmacher, welch' letztere übrigens wenig Haarhüte, sondern fast nur mehr Wollhüte ausarbeiten, beziehen die Halbfabrikate in diesem Zustande. Das Steifen der Stumpen wird in der Werkstätte besorgt, zum Färben dagegen wird

Digitized by Google

der Hut an eigene Hutfärber abgegeben, das Formen und Zurichten endlich wird vom Hutmacher selbst wieder vorgenommen.

3. Die Bewegung im Stande der Hutmacher.

In dem „Verzeichnuß deren hier in Wien befündlichen Handwercher u. s. w.[1]“ aus dem Jahre 1728 werden 20 Hueter und 6 Käpelmacher aufgezählt, im Jahre 1816 waren in Wien 122 Hutmacher ansäßig[2]. Im Jahre 1852 bestanden hier 180 Hutmacher mit einer direkten Steuerleistung von 3520 Gulden K.-M., darunter 4 Fabriken; die durchschnittliche Steuerleistung der letzteren betrug 165 Gulden K.-M., die der übrigen Hutmacher 17 Gulden K.-M.; Huthändler bestanden damals nicht.

Die Daten über die Zahl der Hutmacher und der Huthändler in den folgenden Jahren giebt nachstehende aufgelöste Tabelle für das ehemalige Gemeindegebiet:

Jahr	Hutmacher,	Steuer[3];	Huthändler,	Steuer[3]
1859	201	3855	—	—
1866	218	3675	—	—
1871	234	3195	18	290
1873	243	3165	20	315
1878	208	3235	21	210
1883	204	3620	24	500
1885	202	3750	23	410
1893	165	4470	55	830

Auch bei dieser Gewerbebranche hat die Zahl jener, welche für den Hutverschleiß besteuert sind, zugenommen, ganz abgesehen von der großen Zahl Konfektionsgeschäfte und Gemischtwarenverschleißer, welche ebenfalls fertige Hüte verkaufen. Auf die Bevölkerungsziffer der Stadt bezogen, sind die Hutmacher vom Jahre 1816 (243 987 Einwohner — 122 Hutmacher) bis zum Jahre 1893 (817 299 Einwohner und 165 Hutmacher in den Bezirken I—X) von 0,5 % auf 0,02 % herabgesunken.

---

[1] Vergl. Anmerkung 1 auf Seite 5.

[2] In Österreich unter der Enns wurden 1813 gegen 200 Hutmacher-Werkstätten gezählt, in denen 1394 Arbeiter beschäftigt waren; dieselben produzierten im Jahre 419 400 Stück Hüte im Geldwerte von 2 755 500 Gulden W. W. und verarbeiteten hierzu 946 200 Stück Hasenbälge.

[3] Direkte Erwerbsteuer in Gulden K.-M.

Digitized by Google

Der „Statistische Bericht über die volkswirtschaftlichen Zustände im Erzherzogtum Österreich unter der Enns im Jahre 1890", erstattet von der Wiener Handels- und Gewerbekammer[1], zählt bei der „Erzeugung von Hutstoffen, Männer- und Knabenhüten" in Wien und zwar

in den Bezirken	Großbetriebe	Mittelbetriebe
I—X	9	41
XI—XIX	6	8
zusammen	15	49

Die Erzeuger von Hutstoffen, welche bei dieser Untersuchung nicht in Betracht kommen, konnten aus diesem Ausweise nicht ausgeschieden werden; ihre Zahl ist übrigens gering.

Nach demselben „Statistischen Berichte" betrug die Zahl jener Unternehmungen (Hutstofferzeuger und Hutmacher), welche über 42 Gulden K.-M. direkter Erwerbsteuer entrichten,

im Jahre	1870	14
" "	1880	27
" "	1885	25
" "	1890	31

Im ehemaligen Gemeindegebiete Wiens (Bezirk I—X) bestehen etwa über 100, in den Bezirken XI—XIX gegen 80, daher zusammen circa 180 Kleinbetriebe, allerdings mit sehr verschiedener Betriebsart.

Auf den Großbetrieb entfallen etwa 5 %, auf den Mittelbetrieb 25 % und auf den Kleinbetrieb 70 % der hiesigen Hutmacher.

4. Die Betriebsformen der Gegenwart.

Wie schon erwähnt[2] wurde, stimmt der in dem „Statistischen Berichte" der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer eingeführte Begriff „Großbetrieb" nicht ganz mit „Fabriksbetrieb" überein. Nach unserer Erhebung sind nicht alle 15 von der Handelskammer gezählten Großbetriebe als Fabriksbetriebe der Hutmacherbranche im eigentlichen Sinne anzusehen. Solche giebt es nur sechs. Diese beschäftigen kaufmännisch und technisch gebildete Beamte, verwenden je 60—200 und mehr Hilfsarbeiter, erzeugen in großen, auf den Massenabsatz berechneten Quantitäten Halbfabrikate und fertige Hüte. Schon der Kammerbericht pro 1879 hebt

[1] Vergl. Anmerkung 1 auf Seite 10; ebenso über die Begriffe „Großbetrieb" und „Mittelbetrieb".

[2] Vergl. Anmerkung 1 auf Seite 10 und die Ausführung auf Seite 11.

Digitized by Google

hervor, daß in den Hutfabriken Niederösterreichs (Wien und Ebreichsdorf) mehr erzeugt wird, als Österreich konsumieren kann. Abgesehen von Neutitschein (Mähren) und Prag konzentriert sich die österreichische Hutfabrikation in den genannten zwei Orten des niederösterreichischen Kammerbezirkes. In Hüten und Halbfabrikaten betrug übrigens die

i. J.	Einfuhr nach Österreich-Ungarn	Ausfuhr aus Österreich-Ungarn
1888	182 Tonnen i. W. v. 274 760 Gulden[1],	2307 Tonnen i. W. v. 1 976 700 Gulden[1]
1889	191 " " " 329 770 "	2053 " " " 1 768 600 "
1893	366 " " " 513 150 "	3892 " " " 2 978 776 "

An dieser bedeutenden Ausfuhr haben die Wiener Hutfabriken hervorragenden Anteil.

Der Export richtet sich hauptsächlich nach Deutschland[2], woselbst gerade der „Wiener Hut" einer hiesigen Fabriksfirma besonderes Renommee besitzt; aber auch nach Osten und Süden, selbst nach Amerika wird von hier exportiert.

Nach dem geschilderten Produktionsprozeß von heute ist es selbstverständlich, daß diese Fabriken einen großen Teil der Halbfabrikate an die mittleren und kleinen Hutmacher in loco und fertige Hüte an die hiesigen Verschleißer absetzen. Einige Fabriksbetriebe haben auch an besonders günstigen Posten der Stadt elegant ausgestattete Verschleißlokale, in denen en détail fertige Hüte bester Qualität an ein kaufkräftiges Publikum abgesetzt werden.

Neben diesen Fabriken bestehen in Wien etwa 15 Teilbetriebe großen und etwa 40 Teilbetriebe mittleren Umfanges. In diesen werden die aus Fabriken bezogenen Halbfabrikate (Stumpen für Haarhüte zumeist aus Neutitschein, Stumpen für Wollhüte zumeist aus Wien) verarbeitet, einige Hutsorten aber auch schon im fertigen Zustande zum bloßen Verschleiße bezogen.

Etwa 8 dieser Unternehmungen erzeugen nebenbei Seidenhüte[3] (Cylinder) nicht nur zum eigenen Verkaufe, sondern auch zum Absatze an andere Hutmacher, sowie für Huthändler. Diese Teilbetriebe beschäftigen je 10—40, vorwiegend männliche, gelernte Arbeiter, verwenden einzelne maschinelle Ein-

[1] Berechneter Handelswert.

[2] Bei der Einfuhr ist Deutschland am meisten beteiligt, es ist aber auch bei der Ausfuhr der größte Konsument.

[3] Die Seidenhut-Erzeugung ist fast ausschließlich auf Handarbeit angewiesen, erheischt große und mühevolle Aufmerksamkeit und wirft daher auch bei dem En-gros-Geschäfte nur bescheidene Gewinne ab. Aus diesen Gründen hat sich auch, — wie die niederösterreichische Handels- und Gewerbekammer in ihrem Jahresberichte pro 1894 ausführt, — die Großindustrie der Seidenhutfabrikation nicht in dem Maße, wie der

Digitized by Google

richtungen in ihren Werkstätten, haben einen gesicherten Absatz an Detailkunden, sie gehen aber auch mit ihrem Absatze über den Wiener Platz hinaus, einige beteiligen sich an dem Exporte ins Ausland.

Nahezu der vierte Teil der als „Hutmacher" besteuerten Gewerbetreibenden besteht aus Huthändlern, welche ihre Waren aus den Fabriken und den vorbezeichneten größeren Unternehmungen beziehen, eventuell noch Reparaturen an Hüten für ihre Kunden vornehmen; ihr Absatz ist rein lokal. Ein weiterer Bruchteil, etwa 1/6 der Hutmacher, besteht aus Kleinmeistern, welche mit 1—3 Gehilfen und Lehrlingen oder auch mit letzteren allein arbeiten, Halbfabrikate, zumeist Wollstumpen für billige, ordinäre Hüte anfertigen und diese an einen beschränkten Kundenkreis absetzen; daneben sind sie Wiederverkäufer für einzelne Sorten fertiger Hüte (z. B. Cylinder); ihre Lage ist schon eine sehr prekäre.

In einer solchen Werkstätte eines äußeren Bezirkes von Wien waren zur Zeit der Erhebung 3 Hutmachergehilfen und 5 Lehrlinge beschäftigt, 1 Hausknecht wurde zum Steifen der Hüte und zum Drehen einer Handmaschine verwendet, 4 Staffiererinnen arbeiteten im Verkaufsladen. Nach Angabe der Gehilfen ist eine 13stündige Arbeitszeit die Regel, bei dringender Arbeit werden an einem Tage der Woche 1—2 Überstunden gemacht, welche jedoch nicht besonders honoriert werden. Der Gewerbsinhaber ist hauptsächlich mit dem Verkaufe der Hüte im Laden beschäftigt.

Der Rest der Genossenschaftsmitglieder besorgt lediglich mehr Teilarbeit, wie das Walken der Hüte[1] für Großbetriebe oder das Hutzurichten für Huthändler, einzelne derselben haben noch einen kleinen Verschleißladen für fertige Hüte, die sie von anderen Hutmachern beziehen, im großen und ganzen sind sie aber zu Lohnarbeitern herabgesunken, die nur deshalb das Hutmachergewerbe anmelden, um Lehrlinge — eine billige Arbeitskraft — beschäftigen zu dürfen.

Über diese Betriebsform äußerte sich ein Gehilfenexperte in der erwähnten Gewerkschafts-Enquete: „Die Räumlichkeiten, wo diese Arbeit gemacht wird, sind „gewöhnlich im Keller. Teilweise sind es selbständige Meister, der größte Teil hat „aber keinen Gewerbeschein. Macht man den Genossenschaftsvorsteher darauf aufmerksam, so verhält er die Leute dazu, sich der Genossenschaft einzuverleiben. In

---

Filz- und Wollhutfabrikation bemächtigt; die Fabrikation von Seiden- und Maschinenhüten (Chapeaux mécaniques) hat zum größten Teil ihren Sitz in Wien und werden von hier die österreichisch-ungarischen Kronländer mit ihrem Bedarf versehen, desgleichen ein nicht unbedeutender Export ins Ausland besorgt. Übrigens ist der Verbrauch an Seidenhüten zumeist auf große Städte, in erster Linie Wien, Budapest, Prag und Lemberg beschränkt.

[1] Vgl. Dr. Eugen Schwiedland, Kleingewerbe und Hausindustrie in Österreich I, S. 164 ff.

Digitized by Google

„Wien giebt es von solchen Leuten 60—70. Die Lage dieser Leute ist eine schlechte. „Im Hause zahlt der Unternehmer für das Walken dasselbe wie außer Haus, aber „erspart Miete, Heizmaterial, es kommt auch vor, daß weniger gezahlt wird."

5. Lehrlingsverhältnisse.

Zu Ende des Jahres 1893 waren bei den 262 Genossenschaftsmitgliedern im erweiterten Wiener Gemeindegebiete 426 Lehrlinge in Verwendung; die überwiegende Mehrzahl derselben entfällt auf das Kleingewerbe.

In dem Jahre	wurden Lehrlinge aufgedungen	wurden Lehrlinge freigesprochen	Stand der Lehrlinge zu Ende des Jahres
1888	122	90	300
1889	130	82	300
1890	144	92	315
1891	118	99	350
1892	116	94	421
1893	139	104	426

Lehrgeld wird selten gezahlt, zumeist haben die Lehrlinge vollständige Verpflegung und Quartier beim Lehrherrn; die Lehrzeit beträgt 2—4 Jahre.

Am ungünstigsten sind die Lehrlingsverhältnisse bei jenen „Kleinmeistern", welche Teilarbeit für Fabriken verrichten; ein solcher Kleinmeister nimmt, um überhaupt bestehen zu können, keine Gehilfen, sondern 3—5 Lehrlinge, welche selbstverständlich nur die Teilarbeit lernen, unter den ungünstigen Lebensverhältnissen ihres Lehrherrn leiden und deren Kräfte überdies nicht selten durch eine übermäßige Arbeitszeit geradezu ausgebeutet werden[1].

Bei der durch die Gewerkschaften Wiens im Jahre 1895 einberufenen Enquete erklärte ein Hutmachergehilfe:

„Die Anzahl der Lehrlinge ist eine horrende. Bei der Genossenschaft „sind 300 gemeldet, wie uns der Vorsteher sagte, aber wir sind überzeugt, „daß wenigstens 500 bis 600 Lehrlinge gehalten werden, — auf einen „Gehilfenstand von 1000 bis 1500. Der größte Teil der Meister hält „vier, fünf, sechs Lehrlinge ohne Gesellen, oder einen bis zwei Gesellen." Nach dem Genossenschaftsstatute ist Gewerbetreibenden, welche in der Regel keine Gehilfen beschäftigen, gestattet, höchstens drei Lehrlinge gleichzeitig zu halten. Gewerbetreibende (§ 10 des Statuts), welche Gehilfen beschäftigen, dürfen keine so große Anzahl von Lehrlingen halten, daß es dem Lehrherrn

[1] Vergl. Protokoll über die Verhandlungen des Österr.-Ung. Hutmachertages in Wien. Wien 1891.

Digitized by Google

dadurch unmöglich wird, seiner gesetzlichen Verpflichtung in betreff der gewerblichen Ausbildung derselben nachzukommen.

Letztere Bestimmung ist allerdings so vage, daß ihre strikte Handhabung in der Praxis kaum gewärtigt werden kann.

Es ist der Genossenschaftsvorstehung übrigens auch benommen, gegen die „Lehrlingszüchterei" einzuschreiten, da es Meister giebt, welche die bei ihnen in die Lehre tretenden Jungen als „jugendliche Hilfsarbeiter" ausgeben und auf diese Weise die Vorschriften über das Lehrlingswesen zu umgehen trachten.

Wie die ausgewiesenen Zahlen über den Stand der Lehrlinge erkennen lassen, ist es der Genossenschaftsvorstehung erst durch die Einbeziehung der Lehrlinge in die obligatorische Krankenversicherung (die Lehrlings-Krankenkasse trat erst 1892 in Wirksamkeit) gelungen, eine bessere Evidenz derselben einzuführen; die Zahl der Lehrlinge ist daher nur anscheinend gestiegen, thatsächlich nähert sich die in den letzten Jahren ausgewiesene Zahl den bestehenden Verhältnissen. Im Interesse einer besseren Ausbildung der Lehrlinge wurde von der Vollversammlung der Genossenschaftsmitglieder im Jahre 1893 mit großer Majorität die Einführung einer Lehrlingsprüfung beschlossen, der zufolge von dem „Ausgelernten" ein Gesellenstück verfertigt und von einer Prüfungskommission der Meister begutachtet werden sollte.

Dieser Beschluß ist bis heute noch nicht zur Ausführung gelangt; — über denselben äußerte sich der Gehilfenexperte bei der mehrerwähnten Gewerkschaftsenquete: „Daraus kann man ersehen, von welchem Geiste „sie (sc. die Meister) erfüllt sind, wenn sie von einem Burschen ein Gesellen„stück verlangen, ohne ihm Gelegenheit zu geben, es zu lernen." — — —

Diese Massenproduktion von Lehrlingen, die nicht nur nicht das Vollgewerbe, sondern nur eine sehr beschränkte Teilarbeit gelernt haben, und der Umstand, daß in den Fabriken der „gelernte Arbeiter" vom bloßen Hilfsarbeiter (Taglöhner) oder von der noch billigeren weiblichen Arbeitskraft (Tagelohn von 50—70 Kreuzer in einer Wiener Fabrik!) verdrängt wird, bewirkt naturgemäß eine von Jahr zu Jahr steigende Zahl von Arbeitslosen, zu denen die freigesprochenen Lehrlinge der Kleinmeister das Hauptkontingent stellen [1].

---

[1] Nach dem Berichte der genossenschaftlichen Krankenkasse für das Jahr 1890 wurden in diesem Jahre nahezu 400 Kassenmitglieder, welche während der Arbeitslosigkeit erkrankten, berücksichtigt.

6. Die Arbeiterverhältnisse.

Nach dem Berichte der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer für das Jahr 1853 wurden in den Wiener Hutfabriken 65 männliche und 31 weibliche Arbeiter, bei den übrigen hiesigen Hutmachern 296 männliche, 180 weibliche Arbeiter und 194 Lehrlinge beschäftigt.

Das Verhältnis der weiblichen zu den männlichen Arbeitskräften stand daher damals wie 35 : 65.

Im Jahre 1890 waren nach dem „Statistischen Berichte" der Handels- und Gewerbekammer in Wien beschäftigt und zwar

im Großbetriebe

in den Bezirken	männliche	weibliche Arbeiter	zusammen
I—X	458	557	1015
XI—XIX	289	373	662
I—XIX	747	930	1677

im Mittelbetriebe

in den Bezirken	männliche	weibliche Arbeiter	zusammen
I—X	148	100	248
XI—XIX	30	12	42
I—XIX	178	112	290

Das Verhältnis der weiblichen zu den männlichen Arbeitern stellt sich daher heute im Großbetriebe, wie 55 : 45 und in den Mittelbetrieben, wie 40 : 60. Unter den 747 männlichen Arbeitern des Großbetriebes haben nur 30 % das Hutmacherhandwerk erlernt. Vom socialpolitischen wie vom gesellschaftlichen Standpunkte ist der Altersaufbau der in der Hutbranche beschäftigten Arbeiter von besonderem Interesse.

Von den zu Ende des Jahres 1894 ausgewiesenen Mitgliedern der genossenschaftlichen Krankenkasse der Hutmacher[1] standen im Alter von

15	Jahren	—	männliche	2	weibliche
16—20	"	24	"	49	"
21—25	"	89	"	133	"
26—30	"	85	"	113	"

[1] Bericht des Verbandes der Genossenschafts-Krankenkassen Wiens für das Jahr 1894.

Digitized by Google

31—40	Jahren	264	männliche	94	weibliche
41—50	"	125	"	5	"
51—60	"	77	"	1	"
61—70	"	9	"	—	"
über 71	"	1	"	—	"

Zusammen: 674 männliche 397 weibliche

Diese Nachweisung giebt zwar kein erschöpfendes Bild, da ein großer Teil der „Hilfsarbeiter" in den Fabriken bei der Bezirkskrankenkasse versichert ist, aber sie gewährt doch einen Einblick über die Verteilung der Altersklassen bei 1071 Arbeitern dieser Branche.

Nahezu 60 % der Gehilfen stehen im Alter von 31—50 Jahren, nahezu 10 % der weiblichen Hilfsarbeiter stehen im Alter von 21—30 Jahren; mehr als der dritte Teil sämtlicher Hutmachergehilfen steht im besten Mannesalter von 31—30 Jahren.

Die Zahl der weiblichen Arbeiter ist in Prozenten zur gesamten Mitgliederzahl der genossenschaftlichen Krankenkasse von 23,5 % im Jahre 1890 auf 37,1 % im Jahre 1894 gestiegen.

Unter der Herrschaft des alten Produktionsprozesses bestand ausschließlich Zeitlohn, der Gehilfe hatte Wohnung, nicht selten auch Kost und Wohnung im Hause des Meisters. Als Wochenlohn für einen männlichen Arbeiter, der Naturalverpflegung hatte, wird für die 50er Jahre ein Betrag von 7—12 Gulden angegeben.

Heute überwiegt im Großbetriebe der Stücklohn (66 % der Arbeiter sind Stücklöhner), im Mittelbetriebe der Zeitlohn (ein Drittel der Arbeiter nur bezieht Stücklohn). Naturalbezüge haben selbst im Kleinbetriebe nahezu gänzlich aufgehört. Die Höhe des Wochenlohnes bewegt sich zwischen 3—18 Gulden, in vereinzelten Fällen auch über 18 Gulden, die Majorität der männlichen gelernten Arbeiter in den Fabriksbetrieben und den größeren Mittelbetrieben erhält 10—15 Gulden Wochenlohn, die Hilfsarbeiter beziehen einen Wochenlohn von 5—11 Gulden, die Hilfsarbeiterinnen von 3—8 Gulden. Das Organisationskomitee für die Veranstaltung eines internationalen Hutmachertages hat vor kurzem im Vereine mit dem Gehilfenausschusse eine „statistische Übersicht über die Lohn-, Arbeits- und Vereinsverhältnisse der Hutmacher, Hutarbeiter und Arbeiterinnen Österreichs und Ungarns" ausgearbeitet und publiziert.

Nach dieser Darstellung, die sich auf 16 Fabriken und 138 Werkstätten Niederösterreichs bezieht, bestehen daselbst folgende Lohnverhältnisse: Die Werkführer beziehen Wochenlöhne von 18—40 Gulden, die

Digitized by Google

Werkmeister von 13—20 Gulden, Direktricen von 7—20 Gulden, Seidenhutfaçonneure im Wochenlohn 20—23 Gulden und im Stücklohn 20 bis 25 Gulden, Monteure und Gallottiere Wochenlohn von 10—20 Gulden (ein Mann 20 Gulden), Stücklohn per Woche 13—15 Gulden, Filzhutfaçonneure und Ausschneider im Wochenlohn, Hutmacher 15—21 Gulden, Arbeiterinnen 4,50 Gulden im Durchschnitt, Ausschneider im Stücklohn 13,59—30 Gulden, Hutarbeiter[1] 9—15 Gulden, Arbeiterinnen 4—6 Gulden, Bichonneure im Wochenlohn, Hutmacher 12—18 Gulden, Hutarbeiter[1] 6,60—9 Gulden, Arbeiterinnen 4,50 im Durchschnitt, Zurichter im Wochenlohn, Hutmacher 4,50—19 Gulden, Hutarbeiter 9—13 Gulden, Arbeiterinnen 6 Gulden im Durchschnitt; Stücklohn, Hutmacher 4—18 Gulden, Hutarbeiter 4—15 Gulden, Arbeiterinnen 2—6 Gulden; Walker, Wochenlohn, Hutmacher mit Verpflegung 4 Gulden Durchschnitt, ohne Verpflegung 12—13, Hutarbeiter 6—9 Gulden und Arbeiterinnen 4,50—6; Stücklohn, Hutmacher 5—18 Gulden; die Verdienste von 18 Gulden bei Walker sind blos in 2 Werkstätten zu verzeichnen, und zwar in einer Saisonwerkstätte, und in einer Wollhutfabrik (Gensdarmhüte), Hutarbeiter 6—14 Gulden, Arbeiterinnen 3,90—8 Gulden, Staffiererinnen im Wochenlohn 2.50—8 Gulden, im Stücklohn 2—9 Gulden (bei Überzeitarbeit), die Lehrmädchen haben 1,50—3,50 Gulden, Lehrlinge ohne Verpflegung 2—4 Gulden, sonstige Hilfsarbeiter männlich 3,50—14 Gulden (einschließlich der Steifer), weibliche 3—10 Gulden (einschließlich der im Stücklohn arbeitenden Reiberinnen und Filzerinnen).

Die Arbeitszeit ist nur in den Fabriken und den größeren Teilbetrieben geregelt und beträgt 10—11 Stunden, in den Kleinbetrieben ist dieselbe wohl ganz ungeregelt. In den Werkstätten der Kleinmeister sollen auch nach den in den Gehilfenversammlungen vorgebrachten Klagen ungünstige sanitäre und hygienische Verhältnisse bestehen. Krankheiten der Atmungsorgane, Tuberkulose[2] und Rheumatismen können als Berufskrankheiten der Arbeiter dieses Gewerbszweiges bezeichnet werden.

Die Stellenvermittlung wird teils von der Genossenschaft, teils von einem Arbeiterverein besorgt; erstere weist aus

---

[1] Unter Hutarbeiter wird im Gegensatze zu Hutmacher der „nicht gelernte" Arbeiter verstanden.

[2] Nach dem Jahresberichte des Verbandes der Genossenschaftskrankenkassen Wiens pro 1894 starben 68,7 % der erkrankten Hutmachergehilfen an Tuberkulose; das Durchschnittsalter der Verstorbenen war 32,27 Jahre.

Digitized by Google

	1890	1891	1892	1893
stellensuchende Gehilfen	630	437	380	404
vorgemerkte freie Arbeitsplätze . .	400	227	363	171
vermittelte Arbeitsplätze . . .	400	227	363	172

Diese Daten sind kaum genau und geben kein richtiges Bild von der Bewegung auf dem Arbeitsmarkte des Gewerbes.

Nach den vom „Vereine der Hutmachergehilfen Niederösterreichs" publizierten statistischen Ausweisen[1] steigt die Zahl der Arbeitslosen im Hutmachergewerbe von Jahr zu Jahr.

Die nachfolgenden Daten beziehen sich nur auf die Mitglieder des Vereins und deren Arbeitslosigkeit auf dem hiesigen Platze:

Jahr	Mitgliederstand	Hievon meldeten sich arbeitslos: Mitglieder	in Fällen	Dauer der Arbeitslosigkeit in Wochen
1892	1156	548	1158	7194
1893	943	552	1179	7519
1894	931	558	1209	8031

Von besonderem Interesse für die Beurteilung der Arbeitsverhältnisse erscheint die Nachweisung über die Dauer der Arbeitslosigkeit der Vereinsmitglieder im Jahre 1894.

Arbeitslos waren:

durch	1	Woche	41	Mitglieder;	durch	16—20	Wochen	66	Mitglieder
"	2	Wochen	31	"	"	21—25	"	40	"
"	3	"	20	"	"	26—30	"	31	"
"	4	"	18	"	"	31—35	"	26	"
"	5	"	23	"	"	36—40	"	12	"
"	6—10	"	107	"	"	41—45	"	13	"
"	11—15	"	111	"	"	46—50	"	4	"
						über 50	"	5	"

Die durchschnittliche Dauer der Arbeitslosigkeit betrug daher 14½ Wochen; 96 % waren länger als 1 Monat und 17 % der Arbeitslosen länger als ein halbes Jahr nicht in der Lage, eine Arbeit zu finden.

Zur Unterstützung dieser arbeitslosen Mitglieder wurden im Jahre 1894 vom Vereine 20 158 Gulden verausgabt.

Die außergenossenschaftliche Organisation der Arbeiter hat ihren Sammelpunkt in dem bereits erwähnten „Verein der Hutmacher-

[1] „Über die Arbeitslosigkeit im Hutmachergewerbe in Wien." — Freie Hutmacherzeitung Nr. 3, Jahrgang XVIII.

Digitized by Google

gehilfen Niederösterreichs", welcher am 8. November 1874 seine Thätigkeit begann.

Nach den statutarischen Bestimmungen ist der Zweck des Vereines:

1. Die Unterstützung kranker, invalider, konditionsloser und zugereister Mitglieder;

2. die Hebung der geistigen und fachlichen Ausbildung und des materiellen Wohles seiner Mitglieder;

3. die Überwachung der Einhaltung des durch Übereinkommen zwischen Prinzipalen und Gehilfen festgesetzten Lohntarifes sowie die nötige Revision desselben, und die Schaffung einer strikten Arbeitsvermittlung.

Die Zahl der Vereinsmitglieder ist von 490 im Jahre 1874 auf 932 im Jahre 1894 gestiegen.

Der Verein hat seit seiner Gründung bis zum 1. Juli 1892 verausgabt:

an Reiseunterstützungen	90 079	Gulden	70 kr.
„ Unterstützungen für Kranke	114 540	„	26 „
„ „ „ Arbeitslose	122 798	„	48 „
„ „ „ Arbeitsunfähige . . .	6 931	„	74 „

Es sind dies ganz bedeutende Summen, welche die Hutmachergehilfen aus Eigenem aufgebracht haben, um ihren bedürftigen Genossen zu helfen.

Außer diesem Vereine besteht noch in Wien der „Gewerkschaftsverein der sämtlichen bei der Hutbranche beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen".

Der Zweck dieses Vereines ist:

1. Die Unterstützung seiner ordentlichen Mitglieder bei vorübergehender und dauernder Erwerbsunfähigkeit, sowie die Leistung eines Beerdigungskostenbeitrages für verstorbene Mitglieder.

2. Die Unterstützung seiner reisenden und arbeitslosen ordentlichen Mitglieder.

3. Die Gewährung von unentgeltlichem Rechtsschutz in den aus dem Lohn- oder Arbeitsverhältnis entspringenden Streitfällen für ordentliche Mitglieder.

4. Die Hebung der geistigen und fachlichen Ausbildung und des materiellen Wohles seiner ordentlichen Mitglieder durch diesbezügliche Besprechungen und Vorträge, mit Ausschluß von Politik und Religion.

5. Die Unterstützung aller gesetzlichen Bestrebungen der ordentlichen Mitglieder des Vereines zur Einhaltung der zwischen Arbeitnehmer und Arbeitgeber festgesetzten Lohntarife, sowie, wenn nötig, ob die vereinbarten Lohnverhältnisse fortbestehen, eine Revision im Wege friedlicher Verständigung mit den Arbeitsgebern.

6. Erhebungen über die Lohnverhältnisse der Arbeiter und Arbeiterinnen, sowie der Zahl der Arbeitslosen zur Erlangung der Übersicht, welche notwendig ist, um das Ausmaß der nach den jeweiligen Kassenverhältnissen des Vereines zu gewährenden Unterstützungen für Arbeitslose festzustellen.

Digitized by Google

Ein besonderer Erfolg dieses Vereines konnte wohl mit Rücksicht auf die relativ kurze Zeit seines Bestandes nicht konstatiert werden.

In jüngster Zeit hat eine Anzahl (ca. 130) Hutmachergehilfen die „Erste Wiener Produktivgenossenschaft der Hutarbeiter und -Arbeiterinnen" gegründet; dieselbe produziert hauptsächlich Wollhüte aus Stumpen, die von einer Wiener Fabrik bezogen werden[1]. Nach dem Kassenausweis für 1894 ist das geschäftliche Ergebnis dieser Produktivgenossenschaft kein günstiges.

Zur Illustrierung der „Arbeiterverhältnisse" ist zum Schlusse des Abschnittes gewiß nicht ohne Interesse, einige Typen darzustellen, welche sich aus dem reichhaltigen Materiale, das der Gehilfenausschuß der Genossenschaft vor kurzem sammelte, sich ergeben:

Ein Kesselarbeiter (Walker), 1855 geboren, verheiratet, Vater dreier Kinder, verdient in der normalen Geschäftszeit bei 10stündiger Arbeit im Stücklohn 11—13 fl., in der schlechten Geschäftszeit 7—9 fl.; er giebt sein Jahreseinkommen mit 612 fl. an, die monatliche Ausgabe für Wohnungsmiete beträgt 8 fl., die wöchentliche Auslage für eigene, sowie Ernährung der Familie 8 fl., die wöchentliche Ausgabe für Krankenversicherung, Vereins- und Bildungszwecke (Zeitungen ꝛc.) 1 fl. 9 kr., der Mann hatte das ganze Jahr Arbeit.

Ein Zurichter im selben Betriebe, 1857 geboren, verheiratet, Vater zweier Kinder, giebt seinen Jahresverdienst auf 800 fl. an, wovon 120 fl. für Wohnungsmiete, 520 fl. für die Erhaltung der Familie und ca. 60 fl. für Vereinszwecke u. dgl. verausgabt werden.

Ein Ausschneider, 1866 geboren, ledig, bekennt einen Jahresverdienst von 935 fl., Wohnung 60 fl., Erhaltung 416 fl. per Jahr, Vereine u. dgl. 1 fl. 32 kr. per Woche.

Ein Kesselarbeiter bei Zwergbetrieb, 1841 geboren, verheiratet, jedoch getrennt lebend, verdient im Stücklohn bei normalen Geschäftsverhältnissen 7—8 fl. wöchentlich, in der schlechten Geschäftszeit 5—6 fl., — er konnte im letzten Jahre nur einen Jahresverdienst von 160 fl. aufbringen, da er durch 25 Wochen ohne sein Verschulden arbeitslos war; — er giebt aus per Woche für Wohnungsmiete 4 fl., für Erhaltung 5—6 fl., für Vereine u. dgl. 1 fl.

7. Schlußbemerkungen.

Die Höhe des Mietzinses für Werkstättenräume, Verkaufslokale, Wohnung variiert derart, daß eine typische Darstellung der Verhältnisse kaum möglich

[1] Nicht ohne Interesse ist die Thatsache, daß das k. k. Handelsministerium dieser Produktivgenossenschaft eine Hutscheermaschine, eine Hutpresse und vier Garnituren Eisenformen im Werte von 920 fl. leihweise überlassen hat; diese Arbeitsbehelfe gehören zum Inventar der Maschinen- und Motorensammlung des Technologischen Gewerbemuseums in Wien und wurden vom k. k. Handelsministerium aus dem ihm „zur Förderung des Kleingewerbes" bewilligten Kredite angeschafft.

Digitized by Google

erscheint; im allgemeinen bewirken die hohen Mietzinsen der Großstadt die weitgehendste Einschränkung in der Zahl und Größe der Betriebsräume des Kleingewerbes.

Es besteht weder eine besondere Organisation des Produktivkredites für diese Gewerbsbranche, noch finden sich sonstige Associationen der Kleingewerbetreibenden vor, ja nicht einmal Ansätze zu solchen. Das Kleingewerbe hat sich den geänderten Produktionsverhältnissen nicht angepaßt und ist dadurch in ein drückendes Abhängigkeitsverhältnis zu den wenigen Fabriken gekommen, für die es Teilarbeit oder den Verschleiß besorgt. In der verhältnismäßig kurzen Spanne Zeit von 30 Jahren hat der kapitalistische Fabriksbetrieb das Hutmacherhandwerk expropriiert und die Majorität der Kleinmeister zu industriellen Hörigen herabgedrückt. An diesen Verhältnissen konnte füglich auch die Einführung des „Befähigungsnachweises" wenig ändern, der übrigens nur formell zu erbringen ist; auch der Lehrling, der nur die Teilarbeit des Walkens erlernt hat, wird freigesprochen und erhält das Lehrzeugnis!

Eine Fachschule für Lehrlinge besteht nicht. Die Genossenschaft hat in Verbindung mit zwei Fachvereinen Prämiierungen für gelungene Lehrlingsarbeiten eingeführt; der Wert dieser Institution wird allerdings sehr verschieden beurteilt. Die Thatsache steht jedoch zweifellos fest, daß der Nachwuchs der Gehilfenschaft, welcher ein handwerksmäßiges Vollgewerbe betreiben könnte, von Jahr zu Jahr geringer wird, und es ist die Zeit abzusehen, in welcher das handwerksmäßige Kleingewerbe dieses Industriezweiges auch im legislativen Wege nicht mehr „gerettet" werden kann, weil keines mehr besteht!

Digitized by Google

III.

Die Schuhmacherei in Wien.

Von

Dr. Richard Schüller.

I. Die Betriebsformen und die für ihre Konkurrenzfähigkeit entscheidenden Momente.

A. Die Betriebsformen.

1. Die Kundenschuhmacherei.

In einer Seitengasse tritt man durch die schmale Glasthüre in das ebenerdige Lokal ein. Den Raum, in dem die Kunden empfangen werden, grenzt ein mit fertigen Schuhen gefüllter Kasten von der Werkstatt ab, die sich in demselben dreifenstrigen Zimmer befindet. Der Meister, ein stattlicher Czeche, nimmt Maß. Er schneidet aus seinem kleinen Ledervorrate Oberteil und Sohle aus. Doch hat er auch fertige Oberteile liegen. Ein Mädchen, zugleich Stepperin und Magd, näht die Oberteile zusammen. Einer der drei Gesellen — in der Saison beschäftigt der Meister vier bis sieben Gesellen — spannt den fertigen Oberteil über den Leisten, zieht ihn mit einer Zange über den unteren Teil des Leistens und nagelt ihn mit Stiften daran fest, damit der Oberteil die Form, die er durch das Ziehen mit der Zange (das „Zwicken") erhalten hat, nicht verliere. Hierauf näht der Geselle an den gespannten Oberteil zunächst den obersten Teil der Sohle (die Brandsohle) und an diesen dann die untere Sohlenplatte an. Endlich werden die Absatzplatten angepappt und genagelt. Mit einem Messer oder einem Glasstücke glättet der Geselle zum Schlusse die Sohlenränder, schwärzt den Schuh mit Wichse, putzt ihn mit Brenneisen und Bürste. In $1^1/_2$ Tagen ist das Paar fertig. Hat der Schuster aber viel zu thun, so müssen die Kunden oft eine Woche und länger warten. Der Lehr-

bub trägt die Schuhe aus und besorgt sonst bei der Arbeit Handreichungen. In der Werkstatt kocht die Meisterin auf einem kleinen eisernen Ofen das Essen. An die Werkstatt stößt ein Kabinett als Wohnraum des kinderlosen Meisterpaares.

Diese Betriebsform variiert von dem im Souterrain der Vorstadt arbeitenden Kunden und Flickschuster bis zu dem vornehmen, mit mehreren geschickten Gesellen arbeitenden Schuhmacher, der im Innern der Stadt teure Miete zahlt. Die wesentlichen Züge der Betriebsweise sind aber dieselben.

2. Die Konfektion.

In einer belebten Hauptstraße tritt man neben einer großen Auslage, hinter deren Spiegelscheibe wohlarrangierte Stiefelreihen amphitheatralisch aufgebaut sind, in das Lokal ein. Die Wände entlang stehen bis an die Decke reichend, Kasten mit schiebbaren Glasfenstern, hinter denen die Schuhe nach Größe und Façon geordnet sind. Der Herr des Ladens, ein städtischer Kaufmann, und ein Commis bedienen. Man probiert, in einem Pelouche-Fauteuil sitzend, mehrere Paar Schuhe, hat bald ein passendes gefunden und behält es gleich an oder läßt es in die Wohnung schicken. Für das Geschäft arbeiten drei Meister, jeder in seiner Werkstatt, die zugleich seine Wohnung ist. Ein Meister mit vier Gesellen und einem „Buben" (Lehrling), ein zweiter mit zwei Gesellen und einem Buben, ein dritter mit vier Buben. Sie erhalten die Aufträge per Dutzend, kaufen selbst das Leder beim Händler ein; der technische Arbeitsprozeß ist derselbe, wie beim Kundenschuhmacher. Ist eine Lieferung fertig, so werden die Schuhe in ein Tuch gewickelt oder auf einem Handwägelchen ins Geschäft geführt.

Auch die Konfektionsgeschäfte zeigen die verschiedensten Abstufungen von dem glänzenden, elektrisch beleuchteten, Teppich belegten Laden des Grabens, mit seinem gesonderten Probierraume für Damen, vier männlichen und zwei weiblichen Commis, bis zu dem Poselladen in der Hauptstraße der Vorstadt, in dem abwechselnd der Geschäftsinhaber und seine Frau die Kunden erwarten und oft Vorübergehende auffordern, in den Laden einzutreten. Durch eine große Firmatafel, durch die Auslage, in der die Preise an jedem Paar angeschrieben sind, abends durch eine mit Reflektor versehene Gasflamme lenken auch diese kleinen Läden die Aufmerksamkeit auf sich.

3. Die Fabrik.

Der Laden ist ganz wie der schon beschriebene Konfektionsladen eingerichtet. Die Schuhe kommen aus der in der Vorstadt gelegenen Fabrik,

Digitized by Google

die mehr als 70 Läden mit Schuhen versieht. Der Ladeninhaber bezieht eine Provision vom Umsatze. Beim Besuche der Fabrik treten wir in einen Hof, in dem zwei langgestreckte, einstöckige Gebäude und einige kleine von Arbeitern bewohnte Häuschen stehen. In einem der großen Gebäude gelangen wir in das Comptoir des Fabrikanten; durch ein zweites Zimmer, in dem eine Buchhalterin und eine Schreiberin sitzen, geht es in das Ledermagazin. Von da vorbei an einem engen Bretterverschlage, in dem ein Modelleur sich ausschließlich mit der Herstellung von Blech- und Pappemodellen beschäftigt, in einen Saal. An langen Tischen schneiden da 25 Zuschneider nach den Modellen das Leder für die Schuhoberteile zurecht. Man tritt in einen noch größeren Saal. Hier werden die Stücke der Oberteile durch eine Pappmaschine, die ein Arbeiter bedient, automatisch in richtiger Stellung aneinander gepappt, was das Nähen sehr erleichtert. Die gepappten Oberteile werden dann von den in langen Reihen an ihren Nähmaschinen sitzenden Stepperinnen zusammengenäht. Jede Stepperin näht immer nur eine und dieselbe Naht und legt den Schuh dann der Nachbarin hin, die wieder eine Naht macht u. s. f. Eine besondere Lochmaschine verfertigt die Löcher der Knöpfelschuhe. Dann kommen die Oberteile in einen besonderen Sortierraum, in dem ein Arbeiter die Paare dutzendweise ordnet und aufeinander legt.

In dem zweiten großen Gebäude treten wir abermals zunächst in ein Ledermagazin. Hier liegt das Sohlenleder. Nebenan ist der Kesselraum, in dem eine Dampfmaschine geht. In zwei kleinen, ziemlich düsteren Räumen stehen von der Dampfmaschine getriebene Walzmaschinen, die das Sohlenleder glatt und dicht machen. In einem weiteren Gemache sehen wir mehrere gleichfalls von der Dampfmaschine getriebene Stanzen. An einer Kolbenstange bewegt sich eine scharf geschliffene Form auf und ab. Der Arbeiter hält das Leder darunter und mit jeder Bewegung der Stanze fällt eine zugeschnittene Sohlenplatte. Für jeden Teil der Sohle und des Absatzes besteht eine besondere Stanzmaschine. Die Platten des Absatzes werden durch besondere, mit der Hand getriebene, Maschinen aneinander gepappt und durch andere gleichfalls handbewegte Maschinen genagelt. Man tritt in einen großen Saal. An langen Tischen stehen die Zwicker, die die Oberteile über eiserne Modelle ziehen und ihnen, indem sie sie dehnen und festnageln, die Form geben. Die Brandsohle wird von dem Zwicker leicht an den geformten Oberteil angeheftet. Eine von der Dampfmaschine bewegte Maschine reißt in die Sohle eine Rinne, die zur Aufnahme der Naht bestimmt ist. Im Hintergrunde des Saales steht eine Reihe großer komplizierter Maschinen, welche die Sohle fest an den Oberteil annähen.

Digitized by Google

Der Arbeiter hat den Schuh nur in richtigem Tempo durch die sich automatisch bewegende Maschine hindurchzuführen. Durch gleichfalls von der Dampfmaschine getriebene rauhere und feinere Scheiben wird dann der Sohlenrand geglättet. Die Lederteilchen machen die Luft in diesem Raume unerträglich. In einem großen niedrigen Raume wichsen und putzen Arbeiterinnen die fertigen Stiefel. Packerinnen legen sie in große Schachteln, in denen sie zu Wagen in die Stadtgeschäfte, per Bahn in andere Städte befördert werden. Die Fabrik erzeugt jährlich 200 000 bis 250 000 Paar Schuhe im Werte von durchschnittlich 1 Million Gulden.

Neben diesen drei Hauptformen: Kundenschuhmacherei, Verlag und Fabrik giebt es zahlreiche Mischformen; doch greifen im ganzen die drei dargestellten Typen durch.

B. Die für die Konkurrenzfähigkeit entscheidenden Momente.

Entscheidend für die Konkurrenzfähigkeit jeder Betriebsform ist das Verhältnis zwischen Bedürfnisbefriedigung und Preis, das sie den Konsumenten verschafft. Für das Maß der Bedürfnisbefriedigung sind wieder zwei Momente bestimmend: Erstens die Qualität des Produktes, das ist bei Schuhen die Beschaffenheit des Leders, die Schönheit der Form, die Haltbarkeit der Nähte u. s. f., zweitens die Anpassung des Produktes, das ist die richtige dem zu bekleidenden Fuße angemessene Größe, die dem Konsumenten erwünschte Stiefelgattung, Bequemlichkeit der Bestellung, Raschheit der Ausführung u. s. f. — Wir haben demnach zu untersuchen, wie sich Kundenschuhmacherei, Konfektion und Fabrik in der Wiener Schuhwarenerzeugung unterscheiden hinsichtlich 1. der Qualitäten der Schuhe, 2. der Anpassung an die Bedürfnisse der Konsumenten, 3. der Preise.

1. Die Qualitäten der Schuhe.

Die weitaus überwiegende Masse der Wiener Schuhwaren ist handgenäht. *Handwerk* und *Konfektion* erzeugen nur handgenähte Produkte. Da kann von Überlegenheit der einen oder der anderen dieser beiden Betriebsformen nicht die Rede sein. Die *Fabrik* erzeugt Maschinenware, die gegenwärtig an Qualität noch etwas hinter der handgenähten zurücksteht. Bei der Maschinenarbeit geht der Stiefel über mehrere Leisten, schrumpft dabei ein wenig zusammen, verliert an Form und wird weniger elegant. Er ist überdies weniger elastisch und dehnsam als der handgearbeitete.

Digitized by Google

2. Anpassung an die Bedürfnisse des Konsumenten.

Die Kundenschuhmacherei vollzieht die Anpassung auf zwei verschiedene Methoden

a. in der Regel durch Verfertigung nach Maß auf Bestellung,

b. durch Bereitstellung fertiger Waren in kleinem Laden und auf Märkten für jene Konsumenten, die infolge plötzlichen Verderbens ihres Schuhwerkes, infolge sofortiger Abreise oder seltenen und kurzen Aufenthaltes in der Stadt unbedingt nur fertige Ware kaufen können, und für jene Konsumenten, welche fertige Schuhe den nach Maß gemachten vorziehen, weil man die fertigen sofort mitnehmen kann, kein Mißlingen und keine nachträglichen Verhandlungen mit dem Schuster zu fürchten hat. Soweit es sich nun um fertige Waren handelt, sind die Konfektion und die Fabrik dem Kundenschuster ungemein überlegen. Die Anpassung fertiger Waren und die aus ihr entspringende Bedürfnisbefriedigung wächst mit der Größe der Auswahl und mit der Zahl der Auswählenden. Je mehr Schuhe, je mehr Konsumenten vorgeführt werden, desto besser wird die subjektive Anpassung sein. Die Konfektion und die Fabrik haben ein ungleich größeres Lager und bringen es durch wohlsituierte Läden, glänzende Auslagen, Annoncen, Reisende, Agenten mit einem viel größeren Konsumentenkreise in Berührung.

Eine andere Frage ist es, ob und inwieweit die durch den Kundenschuster nach Maß hergestellte Anpassung von der Konfektion und der Fabrik durch ihr Lager fertiger Schuhe übertroffen wird. Bei einem gewissen Teile des Konsums ist dies nicht möglich und die Betriebsform der Kundenschuhmacherei daher dauernd unentbehrlich. Schuhe für unregelmäßig gebaute Füße, kranke Füße und feinste Luxusschuhe müssen nach Maß gearbeitet werden. Auch für das Flicken, das gegenwärtig wenigstens ein Fünftel des ganzen Schuhwarenkonsumes ausmacht, bleibt die Kundenschuhmacherei die allein entsprechende Betriebsform[1].

Dieser allerdings beschränkte Teil der Bedürfnisse kann durch das Lager des Konfektionärs und des Fabrikanten nicht befriedigt werden. Wie steht es aber mit der Anpassung an die Bedürfnisse der Konsumenten für den

[1] In der Geschichte der Schuhmacherei ist es schon vorgekommen, daß eine überlebte Betriebsform ausschließlich als Flickschusterei weiter bestand: s. J. Barberet, Monographies professionelles, V., Paris 1889, S. 38 ff.: „On distingua les cordonaniers des savetiers parceque ces derniers fabriquaient des chaussures en basane et en tresse. Plus tard, quand la mode imposa exclusivement le cuir, les savetiers devinrent les raccommodeurs de bottes et de souliers".

übrigen, weitaus größten Teil des Verbrauches? Für den Laden des Konfektionärs oder der Fabrik werden etwa sechs bis acht verschiedene Längen hergestellt. In der Regel von 39 bis 45, wobei die Maßeinheit gleich $^2/_3$ cm ist, sodaß Stiefel in der Länge von 39 × $^2/_3$ cm, 40 × $^2/_3$ cm u. s. f. verfertigt werden. Jede dieser Längen gelangt in meist vier verschiedenen Breiten mit je $^1/_4$ cm im Ballen und im Rist Unterschied zur Ausfertigung. Soll das Lager komplett sein, so müssen von jeder Nummer und Stiefelart mehrere — von den mittleren Nummern und gebräuchlichen Arten mehr, von den äußersten Nummern und selten verlangten Arten weniger Paare vorhanden sein. Ein solches vollständig assortiertes großes Lager repräsentiert einen Wert von 20 000 bis 25 000 Gulden. In kleineren Städten rentiert ein solches Lager nicht, weil der Umsatz im Verhältnis zum investierten Kapitale zu gering wäre. Städte mit 10 000 bis 20 000 Einwohnern vertragen in Österreich gegenwärtig in der Regel nur ein Lager im Werte von 4000 bis 6000 Gulden, weil auf einen höheren Umsatz als 8—15 000 Gulden nicht gerechnet werden kann und der Wert des Lagers die Hälfte des Umsatzes nicht überschreiten soll. Bei komplettem Lager vermag der Konfektionär und der Fabrikant dem weit überwiegenden Teile der Konsumenten einen dem Fuße ebensowohl angepaßten Schuh zu liefern, wie der auf Bestellung arbeitende Schuster. Und da der Laden fertige Schuhe anbietet, der Käufer die Waren sofort prüfen und benützen kann, so ist die vom Konfektionär und vom Fabrikanten geschaffene Anpassung an die Bedürfnisse des Konsumenten im allgemeinen auch hinsichtlich des größten Teiles des Konsumes, der bisher durch Herstellung der Schuhe nach Maß befriedigt wurde, eine bessere als die von dem Kundenschuster geschaffene Anpassung. Doch ist die Voraussetzung dieser Überlegenheit ein komplettes Lager. Je kleiner dieses wird, desto größer wird der Teil des Konsums, für den der Konfektionär und Fabrikant nicht eine ebensolche Anpassung an die Bedürfnisse der Käufer herstellen können, wie der nach Maß arbeitende Meister.

3. Die Preise.

Weitaus die billigsten Preise finden wir in einem beträchtlichen Teile der Konfektionsgeschäfte. Ein Paar Männerschuhe kostet da 3, oft gar nur 2 Gulden. Diese tief unter dem Niveau der übrigen Konfektionsgeschäfte, der Fabrik und des Kundenschusters stehenden Preise erklären sich in folgender Weise: dieser Teil der Konfektionsgeschäfte nützt die Stellung, die der Unternehmer in einem mit Arbeitskräften überfüllten Gewerbszweige den isoliert dastehenden Heimarbeitern gegenüber besitzt, in rücksichtsloser Weise

Digitized by Google

aus[1]. Sie zahlen dem Stückmeister für ein Paar Männerschuhe, Material und Arbeit, 1 fl. 40 Kr. bis 2 fl. und verkaufen dann ein solches Paar mit Berechnung der Ladenmiete und sonstiger Regie um 2 und 3 Gulden. Natürlich nimmt der Stückmeister das schlechteste Material: Kunstleder und Pappedeckel in die Sohle, Roß- und Spaltleder für den Oberteil. (Eine Fabrik hat sogar ein Patent darauf, aus braunem Pappedeckel nachgemachtes Leder zu erzeugen.) Und doch kostet das Material für ein solches Paar Schuhe, für das der Stückmeister 2 Gulden erhält, mindestens 1 fl. 10 Kr. (40 Kr. Oberleder, 20 Kr. Futter und Elastik u. s. f., 50 Kr. Bodenmaterial), sodaß er an einem Paar Schuhe höchstens 90 Kr. verdient. Natürlich arbeitet er elend, näht mit großen Stichen ꝛc., beutet möglichst viele „Buben" aus, denen er „Kost und Quartier" giebt und in guten Zeiten einen oder zwei Gulden „auf die Hand" verspricht. Oft macht dieser Stückmeister oder Heimarbeiter beim Lederhändler Schulden, die er dann nicht bezahlt.

Diesem Teile der Konfektionsgeschäfte zunächst kommen die Preise der Fabrikschuhe. Ein mittelst Maschinen hergestelltes Paar Männerschuhe kostet 3 fl. 50 Kr. bis 6 fl., ist also sehr beträchtlich teuerer als die Ware der Pofelgeschäfte. Die Kalkulation der vier Hauptsorten einer großen Wiener Schuhwarenfabrik ist folgende:

Für ein Paar Stiefel betragen in Gulden:

die Kosten des Rohstoffes	der Arbeitslohn	Verschleißkosten, Maschinenabnützung ꝛc.	Verkaufspreis	Reingewinn
1,25	1,05	1,05	3,50	15
1,62	1,05	1,15	4	18
2,15	1,15	1,35	5	35
2,50	1,30	1,60	6	60

Gegenüber den Berechnungen Franckes, der für ein Paar Maschinenschuhe veranschlagt in Gulden:

Rohstoff	Arbeitslohn	Kapitalzinsen	Verkaufspreis
2,25	0,52	0,10	3

ist hervorzuheben, daß Francke die bedeutenden Kosten des an die letzte Handgehens, die Verschleißkosten, nicht berücksichtigt. Andererseits nimmt er die Kosten des Rohstoffes sehr hoch, im Verhältnis zu dem Preise des Schuhes viel zu hoch an. Den Arbeitslohn hinwieder berechnet Francke wohl zu niedrig und zwar deshalb, weil seine Annahme, der Fabrikarbeiter

[1] Siehe unten „Arbeitsverhältnisse" S. 61 ff.

brauche nur $2^1/_2$ Stunden zu derselben Arbeit, die der Handwerker erst in 17 bis 18 Stunden vollende, sich vorläufig bei deutschen Betrieben vielleicht als übertrieben erweisen dürfte (für österreichische trifft sie gewiß nicht zu). Die von Francke durch Außerachtlassung der Verschleißkoßen und zu hohe Veranschlagung des Materiales begangenen Fehler sind groß und treten nur deshalb weniger scharf hervor, weil sie einander teilweise kompensieren.

Wir haben schon gesehen, daß ein Teil der Konfektionsgeschäfte, die Posefgeschäfte, billiger arbeitet als die Fabriken. Die übrigen, besseren Konfektionsgeschäfte verkaufen etwas teuerer als die Fabriken. Es muß im Vergleiche mit dem Maschinenbetriebe viel mehr, etwa die doppelte Arbeitszeit auf einen Schuh aufgewendet werden. Auch kommt das Rohmaterial oft teuerer als in der Fabrik, weil es nicht vom Konfektionär geliefert, sondern von den für ihn arbeitenden Stückmeistern in kleinen Posten gekauft wird. Die Konfektion, wie sie in der Schneiderei üblich ist, wo der Konfektionär das zugeschnittene Rohmaterial liefert, ist in der Wiener Schuhmacherei noch wenig verbreitet; nur die Exporteure geben in der Regel schon zugeschnittenes Material. Die Verschleißkosten endlich sind ebenso groß wie in der Fabrik. Bei dieser Sachlage müßten die Preise der Konfektionsgeschäfte viel höher sein als die der Fabriken. Doch ist das nicht der Fall; die Differenz beträgt bei ungefähr gleichen Qualitäten nur wenige Prozente[1]. Die Erklärung liegt in den niedrigen Löhnen und der langen Arbeitszeit, in den elenden Wohnungsverhältnissen und der mangelnden Versicherung der in der Konfektion beschäftigten Heimarbeiter[2].

Der Kundenschuster erspart dem Konfektionär gegenüber einen Teil der 15—18 Prozent betragenden Verschleißkosten. Doch nur einen Teil; denn auch er hat in vielen Fällen einen, wenn auch nur kleinen Laden zum Empfange der Kunden, auch muß er den Kunden oft behufs Maßnehmens persönlich aufsuchen, eine Zeitversäumnis, die mit in Anschlag zu bringen ist. Da das Rohmaterial bei der gegenwärtigen Gestaltung des Wiener Konfektionsgeschäftes meist von den einzelnen Stückmeistern eingekauft wird, und die Herstellung der Konfektionsware ebenso vor sich geht und ebenso viel Arbeit kostet wie beim Kundenschuster, wäre dieser infolge der ersparten Verschleißkosten in der Lage, billiger zu liefern, als der Kon-

[1] Werden in einer Fabriksniederlage Schuhe nach Maß bestellt, die handgearbeitet werden müssen, so werden diese mit 10 Prozent teuerer berechnet, als die maschinengearbeiteten.

[2] Die Arbeitsverhältnisse sind auch in den Fabriken zum großen Teile unbefriedigend; andererseits giebt es elegante Konfektionsgeschäfte, die ihre Arbeiter gut zahlen. Im allgemeinen aber ist die Lage der Konfektionsarbeiter wesentlich schlechter als die der Fabrikarbeiter. Siehe unten Arbeitsverhältnisse.

Digitized by Google

sektionär. Allgemein ist jedoch die Ansicht verbreitet, der Konfektionär sei billiger als der Kundenschuhmacher. Das ist — abgesehen von den früher erwähnten Poselgeschäften — nur in geringerem Maße der Fall; die Ladenschuhe sind oft gar nicht, in der Regel nur wenig — etwa 10 % — wohlfeiler als ähnliche Qualitäten nach Maß bestellter Schuhe. Aber schon das bedarf einer Erklärung, denn der Untersuchung der einzelnen preisbildenden Momente gemäß, müßte umgekehrt der Kundenschuster billiger arbeiten. Die Erklärung finden wir auch hier wieder in erster Linie in den Arbeitsverhältnissen. Ein sehr großer Teil der Kundenschuhmacher arbeitet ganz ohne Hilfskraft oder nur mit einem Lehrling oder Gesellen. Da kann von Ausbeutung der Arbeitskräfte gar nicht oder nur in sehr beschränktem Maße die Rede sein. Die übrigen Kundenschuster haben auch nur wenige Hilfskräfte; ein verschwindender Prozentsatz beschäftigt fünf oder mehr Arbeiter. Dagegen sind schon für ein kleines Konfektionsgeschäft zehn, für die größeren aber noch viel mehr Arbeiter thätig. Die in den elenden Lohn- und Lebensverhältnissen zum Ausdruck gelangende Ausbeutung der Arbeitskräfte vollzieht sich also in der Konfektion auf ungleich breiterer Grundlage und erlaubt dem Konfektionär die Preise mit dem Kundenschuster gleich, ja noch darunter zu halten. Damit soll natürlich nicht gesagt sein, daß die Konfektionsgeschäfte ausschließlich auf der größeren Ausbeutung der Arbeiter beruhen. Es handelt sich hier nur um eines der für die Konkurrenzfähigkeit entscheidenden Momente, die Ausbeutung der Arbeiter, die in der Konfektion unzweifelhaft viel intensiver als in der Fabrik, viel extensiver als im Handwerke ist. Andere für die Konkurrenzfähigkeit maßgebende Momente: großes Lager fertiger Waren u. s. w. haben wir schon früher kennen gelernt.

Dem Fabrikanten gegenüber muß der Kundenschuster durchschnittlich 15—20 Prozent mehr für das Rohmaterial und 30—40 Prozent mehr für Arbeitslohn berechnen. Dagegen muß der Fabrikant die Kosten des an die letzte Handgehens tragen, ob er nun eigene Niederlagen errichtet oder an Händler verkauft. Bei einem gewöhnlichen Männerschuh, den der Handwerker um 6 Gulden verkauft, muß der Handwerker rechnen: Rohmaterial 2 fl. 80 Kr., Bodenarbeit 1 fl. 45 Kr. und die Kost des betreffenden Gesellen für etwa $1^1/_4$ Tage. Der Fabrikant erspart am Rohmaterial 50 bis 60 Kreuzer, am Lohne und an Kost mehr als 60 Kreuzer und muß dafür die Verschleißkosten mit etwa 80 Kreuzern veranschlagen. Er kann so dem Handwerker gegenüber noch immer um 10 bis 20 Prozent billiger verkaufen[1].

[1] Wenn Francke ein für die Fabrik noch viel günstigeres Verhältnis berechnet und findet, der Fabrikant könne einen vom Kundenschuster um 8 Mk. gelieferten

Digitized by Google

Das Resultat unserer Betrachtungen über die für die Konkurrenzfähigkeit entscheidenden Momente ist kurz folgendes:

Hinsichtlich der objektiven Qualitäten der Schuhe vermögen alle Betriebsformen nahezu gleiches zu leisten, nur die Fabrik steht da dem Konfektionär und dem Kundenschuster etwas nach; das Posefgeschäft stellt elende Qualitäten her.

Die von den verschiedenen Betriebsformen hergestellte Anpassung an die Bedürfnisse der Konsumenten ist eine sehr ungleiche. Das Bedürfnis, das nur durch fertige Schuhe befriedigt werden kann, wird von der Konfektion und von der Fabrik ungleich intensiver befriedigt als vom Kundenschuster. Andererseits kann die Anpassung bei einem beschränkten Teile des Konsums nur durch Arbeit auf Bestellung, wie sie dem Handwerker eigentümlich ist, durchgeführt werden. Der ganze übrige weit überwiegende Teil des Konsums erfährt bei komplettem Lager, wie es in den großen Bevölkerungscentren möglich ist, durch den Konfektionär und die Fabrikniederlage eine bessere Anpassung. Je kleiner das Lager ist, desto größer wird der Teil des Konsumes, bei welchem dies nicht der Fall ist, vielmehr der Kundenschuster die intensivere Befriedigung herstellt.

Weitaus die billigsten Preise finden wir in den Posefgeschäften infolge billigen Schundmateriales und elender Arbeitsverhältnisse. Die Fabrik verkauft schon viel teuerere Ware als dieser Teil der Konfektion. Die besseren Konfektionsgeschäfte sind der Fabrik gegenüber durch die viel langsamere Handarbeit und das oft teuerere Rohmaterial im Nachteile, durch intensivere Ausnutzung der isolierten, nicht versicherten, schlecht entlohnten Heimarbeiter im Vorteile und verkaufen etwa 10 Prozent teuerer als die Fabrik. Der Kundenschuster arbeitet infolge teuereren Rohmaterials und längerer Arbeitszeit kostspieliger als die Fabrik, infolge weniger ausgedehnter Ausbeutung der Arbeitskräfte kostspieliger als der Konfektionär, erspart aber die Verschleißkosten. Seine Waren sind um wenig, höchstens 10 Prozent teuerer als die des Konfektionärs und um 10 bis 20 Prozent teuerer als die der Fabrik.

II. Die Entwicklung des ganzen Produktionszweiges und der einzelnen Betriebsformen.

1. Die Entwicklung des ganzen Produktionzweiges.

Um zu untersuchen, wie sich unter dem Einflusse der für die Konkurrenzfähigkeit entscheidenden Momente bisher die thatsächliche Entwicklung

Schuh um 5 Mk. verkaufen, so beruht das zum Teile vielleicht auf der besseren Einrichtung der von ihm untersuchten deutschen Fabriken, vor allem aber auf den schon erwähnten Fehlern seiner Kalkulation.

Digitized by Google

der verschiedenen Betriebsformen in der Wiener Schuhwarenerzeugung gestaltet hat, müssen wir zunächst eine Vorstellung von dem Umfange und der Entwicklung des ganzen Produktionszweiges zu gewinnen suchen, indem wir die Zahl der in den verschiedenen Perioden mit der Herstellung von Schuhen in Wien beschäftigten Arbeitskräfte zu ermitteln suchen. Hierbei wird allerdings der technische Fortschritt, der in der Zwischenzeit gemacht wurde, sich aber in Wien noch auf wenige Etablissements beschränkt, nicht berücksichtigt. Auch sind die Zahlen lückenhaft.

Im Jahre 1855 waren nach der Innungsstatistik in Wien 2339 selbständig besteuerte Schuhmacher mit rund 3000 Gesellen und 1700 Lehrlingen; im ganzen über 7000 Berufsthätige. Das sind allerdings nur die Schuhmacher der zehn alten Stadtbezirke, zu denen die der neun neuen Bezirke hinzugefügt werden müßten. Über diese sind aus dem Jahre 1855 keine Daten vorhanden, wohl aber haben wir Angaben über die Zahl der selbständig besteuerten Schuster dieser neun Bezirke aus dem Jahre 1860. Sie betrug nur 382. Die Zahl ihrer Gesellen und Lehrlinge ist unbekannt, doch können wir nach den vorstehenden Daten ruhig annehmen, daß im Jahre 1855 etwa 8000 Personen in Wien mit der Erzeugung von Schuhwaren beschäftigt waren.

Im Jahre 1865 war die Zahl der selbständig Besteuerten auf 3122, die der Gesellen auf 6500, der Lehrlinge auf 2100 gestiegen; es gab im ganzen also rund 11 700 Berufsthätige. Hierzu müßten wieder die Schuhmacher der Vororte hinzugezählt werden. Wir wissen nicht, wie groß ihre Zahl im Jahre 1865 war; doch ist es möglich gewesen, die Zahl des Jahres 1866 zu konstatieren: sie betrug 558 Meister mit ihren (unbekannt wieviel) Arbeitern. Man kann daher nicht ernstlich fehlgreifen, wenn man die Gesamtzahl der im Jahre 1865 in der Wiener Schuhmacherei Beschäftigten mit 13 000 veranschlagt, gegen 8000 im Jahre 1855. Diese Steigerung der Zahl der Arbeitskräfte, die durch das Wachsen des heimischen Konsumes nur zum sehr geringen Teile erklärt werden könnte, ist auf die Rechnung des in dieser Periode aufblühenden Exportes zu setzen. Man wäre vielleicht zu der Annahme geneigt, daß die Steigerung der Zahl vor allem durch die im Jahre 1859 gewährte Gewerbefreiheit hervorgerufen wurde. Diese Ansicht wird aber dadurch widerlegt, daß erstens in den Jahren 1855 bis 1859 die Steigerung der Zahl der Berufsthätigen eine noch raschere war, als in den Jahren 1859 bis 1865[1], und zweitens

[1] Im Jahre 1855 gab es 2339 Meister, 1859: 2698 Meister, 1865: 3122 Meister. Der Zuwachs betrug also vor 1859 jährlich 90, nach 1859 jährlich 70 Meister.

Digitized by Google

dadurch, daß in dieser Periode alle Arbeiter vollauf beschäftigt, die Löhne steigend waren und immer über Mangel an Arbeitskräften geklagt wurde.

Für die Zeit von 1865 bis 1890 liegt keine beachtenswerte Angabe über die Gesamtzahl der in der Wiener Schuhwarenerzeugung Beschäftigten vor. Die Berufszählung des Jahres 1890 erst eröffnet uns, daß in diesem Jahre 25 369 Menschen als Schuhmacher thätig waren. Wir haben demnach folgende Reihe

im Jahre:	1855	1865	1890
Berufsthätige:	8 000	13 000	25 000

Dabei ist nach allem, was wir über die Konsumtions- und Produktionsverhältnisse der Wiener Schuhmacherei wissen, anzunehmen, daß die Vermehrung der Berufsthätigen seit 1865 hauptsächlich in dem von 1865 bis 1870 reichenden Teile dieser Periode vor sich gegangen ist. Hätten wir eine Zahl für das Jahr 1870, so würde es sich zeigen, daß von 1855 bis 1870 die Zahl der Berufsthätigen rasch emporflog und daß sie seither langsamer wächst. Jedenfalls hat die Menge der in der Schuhmacherei Beschäftigten in Wien sich während der letzten vier Jahrzehnte mehr als verdreifacht.

Von einer anderen Seite können wir eine Vorstellung von der Entwicklung des ganzen Produktionszweiges erhalten, indem wir die allerdings nur sehr schwer und unvollkommen erfaßbare Entwicklung des Bedarfes, der von der Wiener Schuhwarenerzeugung befriedigt wird, ins Auge fassen.

a. Die Entwicklung des Konsumes.

Der Konsum der Wiener Bevölkerung ist schon infolge der wachsenden Einwohnerzahl in dauernder Steigerung begriffen. Diese Entwicklung trägt einen regelmäßigen Charakter. Die Einwohnerzahl der Stadt Wien und ihrer Vorstädte betrug im Jahre 1840: 340 500. Es sind hierbei nur einige kleine Vororte außer Acht gelassen. Im Jahre 1890 zählte Wien — eben diese Vororte abgerechnet — 1 262 829 Einwohner. Der Zuwachs betrug 1870—1880 jährlich im Durchschnitte 2,62 Prozent, 1880—1890 jährlich 2,02 Prozent. Ganz unregelmäßig und schwankend ist dagegen die Entwicklung des Exportes. Von der Wiedergabe der in unserer Handelsstatistik enthaltenen Ziffern nehme ich Abstand, weil sie mir ganz falsch zu sein scheinen. Die Handelsstatistik verzeichnet in den Jahren bis 1881 jährlich eine Schuhwarenausfuhr von nicht ganz 3000 Metercentnern. Im Jahre 1882 steigt die Exportziffer plötzlich auf 7867, im Jahre 1886 auf 16 235 Metercentner. Bei näherer Untersuchung stellt sich nun folgendes heraus: Im Jahre 1881 verlangten die Schuhwarenerzeuger die Restitution der hohen Lederzölle für die zum Export bestimmte Ware. Sie fanden ge-

Digitized by Google

ringes Entgegenkommen, da man die Bedeutung dieses Exportes den handelsstatistischen Ausweisen gemäß gering schätzte. Die Exportziffer betrug nämlich z. B. im Jahre 1881 nur 2795 Metercentner. Die Industriellen behaupteten nun, die Ausfuhr sei in Wahrheit um das sieben- bis neunfache größer, nur würden die Schuhe meist unter anderen Kategorien verzeichnet. (Man hat es wohl mit einer „vorsichtigen" auf die Steuerbehörden abzielenden Manipulation zu thun.) Thatsächlich führte ein einzelnes großes Etablissement jährlich mehr als 3000 Metercentner aus, während die Statistik für alle Exporteure Österreichs zusammen nicht einmal 3000 Metercentner angab. Jetzt, wo die Exporteure die Zollrestitution verlangten, stieg die Ausfuhrziffer im Jahre 1882 plötzlich auf 7867 Metercentner; im Jahre 1886, in welchem der Zollkrieg mit Rumänien ausbrach und die Ausfuhr stockte, hob sich die Ausfuhrziffer sogar auf 16 235 Metercentner, um seither ungefähr auf dieser Höhe zu bleiben.

Verläßlicher als die Zahlen der Handelsstatistik sind die allgemeinen Angaben der Wiener Handelskammerberichte. Diesen gemäß entwickelte sich der Export in folgender Weise: In den Jahren 1854 bis 1856 zeigte das Exportgeschäft einen erfreulichen Fortschritt. Aufträge für feine und solide Ware konnten nur teilweise ausgeführt werden, weil es an brauchbaren Arbeitern mangelte. Der Export ging meist in die österreichischen Kronländer. Der auswärtige Export litt unter deutscher Konkurrenz, dagegen eröffneten sich über Triest neue Absatzwege. In den Jahren 1857 bis 1860 nahm die Erzeugung einen bedeutenden Aufschwung, der dem stets zunehmenden Exporte zu danken war. Noch immer bildeten die Kronländer, daneben die Donaufürstentümer das Hauptabsatzgebiet. In den Jahren 1861 bis 1866 fand ein weiterer Aufschwung statt, der sich in den Jahren 1867 und 1868 noch steigerte. Der Export wuchs rasch. Es wurde viel über Mangel an Arbeitskräften geklagt. In den Jahren 1869 und 1870 hielt sich der Export auf seiner Höhe, doch zeigte er sich nicht mehr so elastisch. In den Jahren 1871 bis 1874 trat ein starker Rückgang ein. Südamerika war zwei Jahre lang kaufunfähig; auch sonst wurde der Absatz teils durch die Hebung der eigenen Produktion der Exportgebiete, teils durch die Konkurrenz Englands und Frankreichs geschädigt. Auch die Kronländer, insbesondere Böhmen und Mähren begannen der Wiener Schuhwarenerzeugung scharfe Koukurrenz zu machen. Im Jahre 1875 litt das Geschäft abermals stark, der Export nach Südamerika sank tief, nur nach Rumänien gingen große Quantitäten und Australien zeigte sich als neues Absatzgebiet. Im Jahre 1876 war der Export noch geringer; diesmal nahm Dänemark größere Mengen auf. Im Jahre 1877 war ein neuer-

Digitized by Google

licher Rückgang des Exportes zu verzeichnen; man warf sich ganz auf den rumänischen Markt, der immer größere Quantitäten bezog. Im Jahre 1878 wurden viele Betriebe wegen Arbeitsmangels eingestellt. In den Jahren 1879 bis 1885 blieb die Sachlage ziemlich unverändert; man begann mehr und bessere Maschinen anzuwenden, Arbeitskräfte waren stets im Überflusse vorhanden. Rumänien nahm etwa den vierten Teil der ganzen Wiener Produktion auf. Im Jahre 1886 brach der Zollkrieg mit Rumänien aus; eine schwere Krise brach herein. In den folgenden Jahren setzte sich der Niedergang trotz einzelner günstiger Exportchancen (Südamerika) fort, die Exportgebiete wechselten und wurden dabei immer enger. Im Jahre 1891 erreichte die Krise ihren Höhepunkt. Der Export erreichte kaum die Hälfte seines früheren Umfanges. Auch der südamerikanische Markt ging infolge der politischen Wirren verloren. Der inländische Markt wurde überschwemmt, die Preise sanken, es herrschte Arbeitslosigkeit. Im Jahre 1892 trat eine leise Besserung ein; der rumänische Markt nahm wieder, wenn auch nur bescheidene Mengen auf, die Preise blieben gedrückt. Auch in den Jahren 1893 bis 1895 ist im ganzen eine Besserung der Exportverhältnisse eingetreten.

Fassen wir die Entwicklung kurz zusammen: Neben dem steigenden Wiener Bedarfe hatten wir in den 50er und mehr noch in den 60er Jahren einen im schnellsten Tempo wachsenden Export. In der Periode von 1860 bis 1870 dürfte der Bedarf für das Ausland wenigstens ebenso groß, zeitweise größer als der Wiener Bedarf gewesen sein. Seit dem Jahre 1870 gingen immer wieder Exportgebiete infolge hoher Zölle, eigener Industrien und fremder Konkurrenz verloren; es wurde in neuen Gebieten nur unvollständiger Ersatz gefunden. Der Export sank auf die Hälfte seines alten Umfanges. Die Zahl der Berufsthätigen hat sich bis 1870 rapid vermehrt, ist aber auch seither nicht zurückgegangen, sondern hat sich, wenngleich langsamer vermehrt.

Wie haben sich, müssen wir jetzt fragen, die verschiedenen Betriebsformen im Rahmen der Wiener Schuhwarenerzeugung entwickelt?

2. Die Entwicklung der Betriebsformen.

a. Die Fabrik.

Über die Zahl der in der Wiener Schuhwarenerzeugung mit Maschinen betriebenen Fabriken liegen folgende Angaben vor. Es gab in Niederösterreich:

	Fabriken	Motoren	Pferdekräfte
1880	3	3	26
1885	3	3	48
1890	5	7	65

Digitized by Google

Der Maschinenbetrieb entwickelt sich, doch in langsamem Tempo[1]. Die Gesamtzahl der in Wiener Fabriken beschäftigten Arbeiter betrug im Jahre 1890: 1366. Auch wenn man berücksichtigt, daß die Leistung jedes dieser Arbeiter infolge der Mitarbeit der Maschinen die eines Handwerkers weit übertrifft — bei dem gegenwärtigen Stande der österreichischen Fabrikation um das Doppelte etwa —, ergiebt sich doch: die Maschinenware nimmt vorläufig in der Wiener Schuhwarenerzeugung nur einen sehr beschränkten und nicht rasch wachsenden Raum ein.

b. Die Konfektion.

Die Entwicklung der Konfektion ist ungleich schwerer zu verfolgen als die der Fabriken. Präcise Angaben sind überhaupt nicht vorhanden; doch können wir aus dem vorhandenen Material mancherlei Anhaltspunkte gewinnen. In den Handelskammerstatistiken und in der Steuerstatistik sind Angaben über die Zahl der Großbetriebe vorhanden. Da wir nun wissen, daß von diesen Großbetrieben im Jahre 1880: 3, im Jahre 1890: 5 mit Maschinen betriebene Fabriken waren, müssen alle anderen Großbetriebe Verlagsgeschäfte sein. Nur könnte da noch eine oder die andere ungewöhnlich große Kundenschuhmacherei mitgezählt sein. Im Jahre 1860 gab es in Wien 16 Konfektionsgroßbetriebe[2]. Von da an haben wir keine verläßlichen Daten bis zum Jahre 1880. In diesem Jahre wurden in Nieder-Österreich 32 Betriebe gezählt, die über 42 Gulden Erwerbsteuer zahlten. Für uns kommt es darauf an, die Betriebe nach der Zahl der Arbeiter zu gruppieren, schon deshalb, weil die späteren Handelskammerstatistiken nicht mehr an der Erwerbsteuerleistung als unterscheidendem Merkmale festhalten, sondern auf der Zahl der in einem Betriebe beschäftigten Arbeiter beruhen. Nun waren unter den 32 im Jahre 1880 gezählten Großbetrieben 31, die über 20 Arbeiter beschäftigten. Es wäre möglich, daß auch unter den Betrieben, die weniger als 42 Gulden Steuer zahlten, sich solche mit mehr als 20 Arbeitern befanden. Da aber nach der Zählung des Jahres 1885 nur ein Betrieb mit über 20 Arbeitern weniger als 42 Gulden Steuer zahlte, so

---

[1] Die Handelskammerberichte kommen wiederholt darauf zurück, daß das Tempo ein langsames sei und ermahnen die Großbetriebe eindringlich, den Übergang zum Maschinenbetriebe rascher zu bewerkstelligen. Siehe die Berichte von 1880 und 1891.

[2] Der Bericht der Handelskammer 1860 führt ihre Namen an: L. Hahn, E. Paarfuß, A. Panesch, J. Raftl, F. Schilling, J. Christl, J. Demmer, G. Demmer, J. Helia, J. Laber, V. Oswald, H. Pollak, M. Retzer, M. Reich, F. Thonnern, R. Wittmann.

Digitized by Google

kann die Zahl der Betriebe mit mehr als 20 Arbeitern im Jahre 1880 nur 31 oder 32 betragen haben. Die Resultate der späteren Zählungen sind folgende: Es gab Betriebe mit mehr als 20 Arbeitern in Niederösterreich:

1880: 31 oder 32
1885: 36
1890: 43.

Dabei ist aber zu beachten, daß bei den Zählungen der Jahre 1880 und 1885 die Heimarbeiter fast gar nicht berücksichtigt wurden; erst im Jahre 1890 versuchte man auch die Heimarbeiter mit einzubeziehen, was natürlich eine scheinbare Steigerung der Anzahl der Großbetriebe zur Folge hatte. Mehr als 20 Werkstättenarbeiter beschäftigten im Jahre 1890 nur 28 Betriebe.

Die Abstufung der Großbetriebe nach der Zahl der beschäftigten Arbeiter stellt sich folgendermaßen dar. Es beschäftigten:

Arbeiter	im Jahre 1880	1885	1890 (Heimarbeiter mitgezählt)
21—50	21	23	9
51—100	3	5	19
101—300	5	6	9
über 300	2	2	6
	31	36	43

Bei der Unverläßlichkeit aller dieser Angaben und der ungleichmäßigen Berücksichtigung der Heimarbeiter kann man aus diesen Zahlen nicht viel mehr schließen, als daß es in der Zeit von 1880 bis 1890 mehr als 30 und nicht viel mehr als 40 Großbetriebe in der Wiener Schuhwarenerzeugung gegeben hat, von denen 1880 nur drei, 1890 fünf mit Maschinen betriebene Fabriken, die anderen Konfektionsgeschäfte waren[1].

Zu einem ähnlichen Resultate wie die Handelskammerstatistik führt uns hinsichtlich der großen Konfektionsgeschäfte die Betrachtung der Gewerbe-

[1] Von Interesse ist, daß die Zahl der Werkstättenarbeiter nach der Handelskammerstatistik in scharfem Rückgange begriffen erscheint, während die der Heimarbeiter wächst. Die Gesamtzahl der Arbeiter in Betrieben mit über 42 Gulden Erwerbsteuer betrug im Jahre

	Werkstättenarbeiter	Heimarbeiter	zusammen
1880	3783	1752	5535
1885	3341	1899	5240
1890	2307	3598	6720

Digitized by Google

steuerstatistik. Betriebe mit einer Erwerbsteuer von mehr als 42 Gulden gab es in Niederösterreich:

	Gesamtsteuerleistung
1870: 24	3507
1880: 44	4189
1885: 44	5638
1890: 53	8316

Das Schwergewicht des Zuwachses liegt in den Jahren 1885 und 1890 in Unternehmungen mit 11—20 Arbeitern; solche Großbetriebe mit weniger als 20 Arbeitern gab es 1880: 1, 1885: 9, sodaß wir es da eigentlich nur mit der durch die Steuerbehörde vorgenommenen Beförderung einer Anzahl kleinerer Betriebe zu Großbetrieben zu thun haben. Jedenfalls geht auch aus der Steuerstatistik hervor, daß die Zahl der Großbetriebe mit mehr als 20 Arbeitern in der Wiener Schuhwarenerzeugung im Jahre 1890 sich thatsächlich um 45 herum bewegt; darunter 5 Fabriken und etwa 40 Konfektionsbetriebe. Die Zahl der großen Konfektionsbetriebe hat sich also seit 1860 von 16 auf ungefähr 40 vermehrt. Sie beschäftigen wenigstens 5400 Arbeiter — so viele weist die Statistik aus — und nehmen also einen beträchtlichen Raum in der Schuhwarenerzeugung ein.

Es käme nun darauf an, auch eine Vorstellung von der Zahl der kleineren Konfektionsgeschäfte zu gewinnen. Die Statistik läßt uns hier leider im Stiche. Sie verzeichnet allerdings die Schuhwarenhandlungen. Thatsächlich aber wird in unserer nur zu Steuerzwecken dienenden Gewerbestatistik der größte Teil dieser Schuhkonfektionsgeschäfte als „Vermischtwarenhandlungen" gezählt. Sie verschwinden so in der großen Zahl dieser Handlungen. Gezählt wurden in den zehn alten Bezirken im Jahre 1870: 20, 1880: 50, 1890: 70 Schuhwarenhandlungen. Doch ist dies nur ein geringer Bruchteil der thatsächlich vorhandenen. Eine Wanderung durch die Straßen überzeugt uns, daß eine außerordentlich große Zahl kleinerer Konfektionsgeschäfte besteht. Im Laufe weniger Minuten kann man in den großen Straßenzügen ein Dutzend solcher Handlungen zählen. Ein Versuch zu zahlenmäßiger Erfassung der Konfektionsgeschäfte zu gelangen, ist aussichtslos. Wenn wir uns aber vergegenwärtigen, daß — während in den mit Maschinen betriebenen Fabriken im ganzen nur 1300 Arbeiter thätig sind — die größten Konfektionsgeschäfte allein über 5400 Arbeiter beschäftigen, so kommen wir zu der berechtigten Vermutung, daß die Gesamtheit der Konfektionsgeschäfte einen sehr großen Teil, vielleicht die größere Hälfte der Wiener Schuhwarenerzeugung besetzt hat. Diese Annahme wird auch dadurch unterstützt, daß nach der vom Abgeordnetenhause veranstalteten

Digitized by Google

Enquete, nach den Schätzungen der Fachblätter der Unternehmer und der Arbeiterführer die Zahl der Heimarbeiter in Wien etwa 11 000 bis 12 000 beträgt. Die Gesamtzahl der in der Schuhwarenerzeugung Berufsthätigen ist über 25 000.

c. Die Kundenschuhmacherei.

Auch über die Entwicklung der Kundenschuhmacherei besitzen wir keine irgenwie zureichenden Ausweise. Die Statistik verzeichnet die „selbständig besteuerten Schuhmacher". Es gab deren im Jahre 1855 in den zehn alten Bezirken Wiens 2389. Mit dem wachsenden Exporte entwickelte sich ihre Zahl rasch. Im Jahre 1859 wurden 2698 gezählt. In diesem Jahre wurde die Gewerbefreiheit gewährt und die Zahl der selbständig besteuerten Schuhmacher stieg infolgedessen im nächsten Jahre 1860 auf 2952. Gleichzeitig gab es in den Vororten, wie ich durch Verarbeitung noch unbenützten Urmaterials feststellte, 382 Schuhmacher, im ganzen also 3334. Die Zahl steigt von 1860 an trotz des blühenden Geschäftsstandes und der Gewerbefreiheit nur sehr langsam an. Sie beträgt im Jahre 1866 erst 3685, geht bis 1875 sogar etwas zurück auf 3616, und beläuft sich 1883 wieder nur auf 3644. Doch ist zu bedenken, daß infolge der Gewerbefreiheit und der jetzt mangelnden Aufsicht der Innung bezw. der Genossenschaft, mehr und mehr Gewerbetreibende unangemeldet arbeiten und der Steuerbehörde entgehen. Die Stabilität der Schusterzahl von 1866 bis 1883 ist gewiß nur eine scheinbare; dafür spricht schon, daß die Gesamtzahl der Berufsthätigen in dieser Periode oder wenigstens ihrem ersten Teile, wie wir gesehen haben, stark gewachsen ist. Bemerkenswert ist, und das zeigt uns die Statistik trotz ihrer Mängel klar, daß das Gewerbe aus den alten Bezirken in die Vororte zieht. Es gab selbständig besteuerte Schuhmacher:

Im Jahre	In den alten Bezirken	In den Vororten	Zusammen
1866	3127	558	3685
1875	2815	801	3616
1883	2551	1093	3644

Als im Jahre 1883 die Gewerbenovelle publiziert wurde, die die unangemeldeten Gewerbetreibenden zur Anmeldung zwang, da zeigte es sich sofort, daß jene Stabilität ihrer Zahl von 1866 bis 1883 nur eine scheinbare war. Die unangemeldeten Betriebe kamen jetzt zum Vorschein: die Zahl der selbständig besteuerten in den zehn alten Bezirken hörte auf zu fallen und stieg sogar wieder, sodaß sie im Jahre 1892: 2856 erreichte, und die Zahl der besteuerten Schuster in den Vororten stieg noch rascher

Digitized by Google

als früher. Sie betrug im Jahre 1890: 1386, im Jahre 1892: 1483. Die Gesamtzahl der selbständig besteuerten Schuhmacher belief sich im Jahre 1890 auf 4066, im Jahre 1892 auf 4339, im Jahre 1893 auf 4468[1]. Diese Steigerungen sind indes, wie schon erwähnt, zum großen Teile nicht darauf zurückzuführen, daß neue Betriebe entstanden, sondern daß schon bestehende erst von der Steuerbehörde entdeckt wurden. Die auffallende Stabilität vor dem Jahre 1883 und die überraschende Vermehrung, die seither eingetreten ist, sind nur fiktiv. Thatsache ist, daß die Zahl der besteuerten Schuhmacher in den 60er Jahren, der Blütezeit des Exportes rapid stieg (1860: 3334, 1866: 3685; also jährlich um nahezu 60), seither aber sich im ganzen relativ langsam entwickelt (1866: 3685; 1893: 4439; jährlich um etwa 27).

Die selbständig besteuerten Schuhmacher sind aber durchaus nicht lauter Kundenschuster. Unter ihnen befinden sich die Stückmeister und viele Heimarbeiter der Konfektionäre. Wir haben keine genügenden Anhaltspunkte zur Ausscheidung dieser Kategorien. Nur aus dem Jahre 1855 liegt eine Innungsstatistik vor, der wir entnehmen, daß damals von 2339 in den alten Bezirken angesiedelten selbständig besteuerten Schustern 800 bis 900 auf eigene Rechnung für Platzkunden, 80 bis 100 auf eigene Rechnung für den Export, der Rest — etwa 1300 — als Stückmeister für Kaufleute und große Meister arbeiteten. Wir ersehen daraus, daß schon im Jahre 1855, zu einer Zeit, in der die modernen Verkehrsmittel noch nicht entwickelt waren und von Maschinenbetrieb nicht die Rede sein konnte, die Konfektion eine große Rolle spielte. In noch höherem Maße ist dies gegenwärtig der Fall. Die Kundenschuhmacherei ist seit dem Jahre 1855 gewiß relativ weiter zurückgerückt. Dessenungeachtet kann sie, absolut betrachtet, an Umfang sehr zugenommen haben. Bestanden doch damals nur 800 bis 900 Kundenschuster und die Zahl aller Berufsthätigen belief sich nur auf 7000. Gegenwärtig verzeichnet die Statistik 4439 selbständig Besteuerte und 25 000 Berufsthätige überhaupt. Subtrahiert man von dieser letzteren die in den Fabriken beschäftigten 1300 Arbeiter und die allerdings nur sehr beiläufig bekannte aber mit 16 000 gewiß sehr hoch veranschlagte Zahl der Konfektionsarbeiter (sie wird von den Fachmännern auf 11 000 bis 12 000 geschätzt), so bleiben noch immer nahezu 10 000 in der Kunden-

[1] Die Berufszählung für das Jahr 1890 zählte in Wien 5367 „selbständige" Schuhmacher. Unter diesen sind eben noch viel mehr Heimarbeiter als unter den 4066 für dieses Jahr von der Steuerstatistik ausgewiesenen „selbständig besteuerten" Schuhmachern.

Digitized by Google

schuhmacherei berufsthätige Meister, Gesellen und Lehrlinge. Daraus geht hervor, daß die Kundenschuhmacherei sich seit 1855 auf ein Vielfaches ihres damaligen Umfanges erweitert hat, wenn sie auch im Verhältnis zu der Konfektion immer mehr in die zweite Linie getreten ist. Auch der Augenschein und die alltägliche Erfahrung belehren uns über die weite Verbreitung der Kundenschuhmacherei in Wien[1].

3. Die künftige Entwicklung.

Will man die voraussichtliche weitere Entwicklung der verschiedenen Betriebsformen erfassen, so muß man im Auge behalten, daß der kapitalistische Betrieb vorläufig nur einen Teil des Bodens, der ihm infolge günstigerer Relation zwischen Bedürfnisbefriedigung und Kosten offen steht, besetzt hat. Die noch sehr weite Ausdehnung des Handwerks in Wien, wo große Läden rentieren und daher die Bedingungen für die Fabrik und die Konfektion in höchstem Maße gegeben sind, erklärt sich zum Teile aus der Trägheit des Konsumes und der Produktion.

Das Trägheitsvermögen des Konsumes zeigt sich in folgenden Thatsachen: Der Konsument bleibt sehr oft bei seinem bisherigen Lieferanten, dem Kundenschuster, ohne erst Vor- und Nachteile der verschiedenen Betriebsformen der Beachtung zu würdigen. Ist er unzufrieden, so sucht er auf irgend eine Empfehlung hin einen anderen Kundenschuster; nur der Bequeme geht in den Laden. Bei jedem einzelnen Kunden des Ladens bedarf es so eines individuellen Prozesses und es dauert lange Zeit, ehe große Kundenkreise sich loslösen. Bei den Maschinenschuhen wird das Trägheitsvermögen noch dadurch erhöht, daß man sich an neue Vorzüge und neue Fehler (geringere Elasticität bei Maschinenschuhen u. s. f.) des Schuhwerkes gewöhnen soll; es wird vermindert durch die Einwirkung der Läden, Annoncen u. s. f.

Das Trägheitsvermögen der Produktion wird durch nur allmähliches Zuströmen des Kapitals verursacht. Die alten Schuhmacher entschließen sich selten, ihre Betriebsform zu ändern und ihr Geld in das Geschäft zu stecken. Gerade die geldkräftigen sind mißtrauisch und fürchten durch Investionen ihr Geld zu verlieren. Das Kapital muß in den meisten Fällen aus anderen Produktionszweigen kommen. Die Trägheit des Konsums

[1] In den Vereinigten Staaten von Nordamerika, wo die Schuhfabrikation großartig entwickelt ist, waren im Jahre 1880 neben 111152 in 1959 Großbetrieben beschäftigten Arbeitern, 82927 Arbeiter in 15000 Werkstätten thätig.

Digitized by Google

macht die Begründung kapitalistischer Betriebe zu einem schweren Unternehmen. Leichter noch wagt sich das Kapital in Konfektionsgeschäfte als in Fabriken, wo es in Gebäuden und Maschinen festgelegt werden muß.

Auch die Arbeitskräfte strömten den neuen Betriebsformen lange Zeit nur langsam zu. In den 50er Jahren hatten die Konfektionäre Mangel an Arbeitern. Als wichtigste Ursachen gaben sie an: die gesetzliche Beschränkung der Zuwanderung fremder Arbeiter und die Nichtzuweisung von Gesellen seitens der Innung, wenn es sich um solche Gewerbsleute handelt, die für Rechnung von Kaufleuten arbeiteten. Im Jahre 1867 noch herrschte Arbeitermangel und die Unternehmer klagten, daß die Ausdehnung ihrer Betriebe hierdurch aufgehalten werde. Da in der Kundenschuhmacherei von März bis Juni und von Oktober bis Neujahr Saison, in der Zwischenzeit aber wenig zu thun ist, so zogen die Konfektionäre und Fabrikanten die Arbeiter in diesen Perioden mangelnder Beschäftigung an sich.

Im Laufe der weiteren Entwicklung wird das Trägheitsvermögen des Konsumes und der Produktion, allmählich überwunden werden und es ist eine weitere Ausdehnung der Fabrik und Konfektion zu erwarten. Für die weitere Entwicklung kommen jedoch auch noch andere Momente in Betracht: vor allem die künftige Gestaltung des Konsumes. Schon das Wachstum, das der Konsum bisher zeigte, hat eine starke Erweiterung des Handwerkes zur Folge gehabt, obwohl gleichzeitig die Konfektion und die Fabrik zur Entwicklung gelangten. Bei gesteigertem Konsum werden die dem Handwerk verbleibenden Relationen eine entsprechende Ausdehnung erfahren. Auch darf man nicht nur die quantitative, sondern muß auch die qualitative Entwicklung des Verbrauches berücksichtigen. In den letzten Jahren hat das Anwachsen der proletarischen Volksmassen in der Hauptstadt und die Entstehung des Großbetriebes eine Verschiebung des Konsums hervorgerufen, die den billigsten und gröbsten Sorten auch relativ viel größeren Raum gewährt, als dies früher der Fall war[1]. Gleichzeitig macht sich aber, wenn auch von dem steigenden Massen-

[1] Die französische Arbeiterdeputation, die zu der Ausstellung in Philadelphia (1876) entsendet wurde, schrieb in ihrem Berichte über die allgemeine Beschaffenheit der von den amerikanischen Fabriken erzeugten Schuhe: „Tout selon eux (les Américains) doit se faire rapidement et carrément. Pour notre profession ils ont adopté un type duquel ils ne croient pas devoir se départir. Ils ont des pieds de toutes conformations, puisque la population est hétérogène, mais que leur importe! Prenez une forme, prenez en mille, elles forment toutes le bateau: le talon est long, la courbrure assez étraite, les flancs larges et prononcés; le bout rétrécit des côtés en s'élargissant à la pointe, pour laisser dessiner le bec de cane,

Digitized by Google

konsume verdeckt, eine qualitative Steigerung des Konsums bemerkbar. Mit jedem Jahre wächst die Zahl der Farben und die Vielgestaltigkeit der Schuhformen. Erinnern wir uns an dieser Stelle daran, welche großen Wandlungen die menschliche Fußbekleidung schon erfahren hat[1]. Die Frage ist, wie sich der Konsum der Zukunft entwickeln wird. Es ist möglich, daß die zur Verfügung stehenden neuen wirtschaftlichen Kräfte eine Steigerung der Bedürfnisse vor allem oder fast nur auf dem Gebiete der feineren und höheren Bedürfnisse des Geistes und Gemütslebens oder auch eine Steigerung und Qualifizierung der groben Bedürfnisse, also mit der Fußbekleidung hervorrufen werden. Es ist vielleicht nicht wünschenswert, daß die Steigerung der groben Bedürfnisse in allzu hohem Maße eintrete. Jedenfalls aber würde dadurch die Rolle der Kundenschuhmacherei und des Handwerks überhaupt in korrespondierender Weise erhöht.

Von der größten Wichtigkeit ist ferner die künftige Entwicklung der Ansiedlungsverhältnisse. Die große Bevölkerungszahl Wiens hat ungemeine Bedeutung für die Überlegenheit der Konfektion und der Fabrik hinsichtlich des größeren Teiles des Konsumes, weil bei geringerer Bevölkerung so große Läden nicht rentieren würden. Je kleiner ein Ort ist, desto wichtiger werden die Relationen, in denen die Kundenschuhmacherei der Konfektion und der Fabrik überlegen ist. Die Frage, wie weit die Zusammenballung der Bevölkerung in großen Städten noch fortschreiten wird, ist von größter Bedeutung für die künftige Stellung des Handwerks.

Endlich darf man nicht übersehen, daß die für die Konkurrenzfähigkeit entscheidenden Momente in gesunde und krankhafte zerfallen. Großes Lager, billiges Rohmaterial, Arbeitsersparnis durch Maschinen sind legitime Vorteile. Die besonders intensive und extensive Ausbeutung der Arbeiter, exorbitante Zwischengewinne sind unreelle Vorteile, die die Politik bekämpfen kann und muß. Durch die Beseitigung dieser ungerechtfertigten Konkurrenz-

---

mais il est épais; le cou-de-pied est généralement fait pour laisser l'entrée facile . . . . .

Nous croyons être dans la vérité en affirment que les Américains, en ce qui concerne notre industrie, se sont efforcés de prouver au monde qu'ils savaient produire vite, beaucoup et à bon marché . . . . "

Aus dem Rapport sur l'Exposition de Philaldelphie (1876). — Barberet V, S. 90 ff.

[1] Aus Erz, Silber und Gold, aus Stoff und Seide, aus Fell und Leder wurden die verschiedensten Schuhformen hergestellt. Barberet: „Au XIIIe siècle les souliers prirent les formes les plus bizarres. La France au XIVe siècle était presque toute en sabots; au XVe siècle presque toute en souliers."

Digitized by Google

vorteile würde die Lage sehr zu Gunsten des Handwerks verschoben werden. Um diesen wichtigen Punkt näher zu beleuchten, wollen wir zunächst die Arbeitsverhältnisse in der Wiener Schuhmacherei ein wenig näher beleuchten.

III. Die Arbeitsverhältnisse.

Die Arbeitsverhältnisse der Wiener Schuhwarenerzeugung waren in der Zeit des wachsenden Exportes von 50er bis in die 70er Jahre in der Besserung begriffen. Die exportierenden Verleger erweiterten ihre Betriebe, daneben entstanden immer neue, alle waren vollauf beschäftigt, die Arbeitskräfte nicht in genügender Menge vorhanden. Die Löhne stiegen. Die Arbeiter gingen in dieser Periode gerne vom Handwerk in das Verlagsgeschäft über, weil sie da höhere Entlohnung fanden und sich von manchen krassen Übelständen der Werkstätten befreit fanden. Mit der rapid sinkenden Konjunktur der 70er und 80er Jahre vollzog sich in diesen Verhältnissen ein vollständiger trauriger Umschwung. Der gesamte Wiener Schuhwarenexport verminderte sich etwa um die Hälfte seines früheren Umfanges, die Zahl der in der Schuhmacherei Berufsthätigen aber, die im Jahre 1865: 13 000 betragen hatte, ging nicht zurück, sondern stieg vielmehr, wenn auch langsamer, weiter. Der Populationsstrom, der in die Schuhwarenerzeugung eingelenkt war, konnte nicht so rasch zum Stillstande gelangen. Im Jahre 1890 gab es rund 25 000 Berufsthätige. Es entstand ein fürchterliches Drängen im ganzen Gewerbe, die Lebensbedingungen der Arbeiterschaft und der Handwerker verschlechterten sich. Betrachten wir die gegenwärtig in den verschiedenen Betriebsformen bestehenden Arbeitsverhältnisse.

1. Die Konfektion.

Zunächst sei die Lage der Arbeiter eines großen Verlagsbetriebes geschildert, in dem die Verhältnisse notorisch — nach der Aussage der eigenen Arbeiter, der Arbeiter anderer Betriebe, des Redakteurs der Schuhmacherzeitung und nach dem Augenschein — relativ sehr günstige sind, viel bessere jedenfalls als in der großen Menge der anderen Konfektionsgeschäfte. Am 7. December 1895 waren 41 Arbeiter und Arbeiterinnen, welche die Oberteile verfertigen, in der aus 4 großen rein gehaltenen Zimmern bestehenden Werkstatt beschäftigt. Bei der Auszahlung, die an diesem Tage stattfand, erhielten als Wochenlohn: der Werkmeister 23 Gulden; die sechs Zuschneider 16, 15, 14,50, 14, 14, 13 Gulden; die Papper: 16,60, 15,90, 15,82,

Digitized by Google

15,56, 15,34, 14,76, 14, 14,06, 14, 13,95, 13,50, 13,48, 13,32, 9,70; die Stepperinnen: 10, 9,50, 8,50, 8,50, 8,50, 8,50, 8,50, 8, 8, 8, 6, 7, 7, 6,50; die Aufputzerinnen: 8,50, 7,50, 6,50, 5,50; die Laufmädchen: 6, 5,50, 4 Gulden.

Bei Durchsicht der Lohnbücher der letzten $2^1/_2$ Jahre, die mir zur Verfügung standen, zeigte es sich, daß die angeführten Löhne höher waren als sonst in den meisten Wochen des Jahres. In einer ungünstigen Woche, die am 3. Februar 1894 endete, erhielten an Löhnen: der Werkmeister 22 Gulden, die Zuschneider: 13,34, 12,50, 12,08, 11,67, 11,67; die Papper: 14,95, 14,06, 12,21, 11,84, 11,10, 11,03, 7,71, 7; die Stepperinnen: 8,34, 7,92, 7,50, 7,08, 7,08, 7,08, 6,75, 6,67, 6; die Aufputzerinnen: 7,08, 6,25, 5,84, 5,42; die Laufmädchen: 5, 4, 3 Gulden.

Im allgemeinen stehen die Löhne denen der letztgenannten Woche näher als den zuerst erwähnten.

Der beste Zuschneider verdiente im Jahre 1894 in der Regel 16 Gulden wöchentlich, in zehn Wochen aber nur je 13,34 Gulden, zwei Wochen zu 10,70. Im ganzen Jahre 1894 betrug sein Verdienst 763 Gulden. Ein etwas weniger tüchtiger Zuschneider erhielt meist 14,50 Gulden, hatte aber elf Wochen zu 12,08 und drei Wochen zu 9,66; im ganzen Jahre 1894: 693 Gulden. Das sind zwei das ganze Jahr über beschäftigte Zuschneider. Andere sind in diesem Etablissement nur einen Teil des Jahres beschäftigt und verschwinden dann ganz oder gehen in die schlechter entlohnte Kategorie der Papper über, oder sie verschwinden für einige Wochen, beziehungsweise Monate, die sie zum Teil arbeitslos, zum Teil in anderen Betrieben verbringen, um dann wieder bei größerem Arbeitsbedarfe in diesem Etablissement aufzutauchen. Vom 2. September 1893 an gehen die mir vorliegenden Lohnbücher. Schon am 2. December 1893 sind von den acht Zuschneidern, die am 2. September da waren, vier verschwunden und ein neuer ist hinzugekommen. Am 3. Februar 1894 tauchen wieder zwei der Verschwundenen auf, am 3. März 1894 aber sind sie wieder fort. Einer dieser kommenden und gehenden Zuschneider hat im Jahre 1894 in diesem Etablissement an Lohn erhalten: zwanzig Wochen zu 14 Gulden, fünf Wochen zu 11,67, eine Woche 10,50, eine Woche 7 Gulden, im ganzen 280 Gulden.

Vollbeschäftigte Papper verdienen 400 bis 600 Gulden.

Eine der bestbezahlten Stepperinnen verdiente im Jahre 1894 390 Gulden; eine andere erhielt in der Regel pro Woche 8 Gulden, in drei Wochen je 7,08 Gulden, in acht Wochen je 6,67 Gulden, in einer Woche 5,67, eine Woche war sie arbeitslos. Im ganzen betrug ihr Lohn pro 1894: 376 Gulden.

Digitized by Google

Die am schlechtesten bezahlte Ausputzerin verdiente 1894 275 Gulden; der Lohn der Laufmädchen schwankt zwischen 120 und 250 Gulden.

Die Lohnverhältnisse der Werkstättenarbeiter dieses Betriebes sind, wie wir sehen, im ganzen nicht ungünstige. Doch sind die Löhne der Arbeiterinnen zum Teil sehr gering. Dabei ist das Einkommen eines beträchtlichen Teiles der Arbeitskräfte kein dauerndes, der Wechsel ein ziemlich starker, in der toten Saison wird ein Teil entlassen und findet dann schwer Beschäftigung.

Die Arbeitszeit beträgt täglich zehn Stunden, von 7—12 Uhr vormittags und von 1—6 Uhr nachmittags.

Dieser Verlagsbetrieb beschäftigt außer diesen 30—40 Werkstättenarbeitern noch eine um 150 schwankende Zahl von Heimarbeitern, welche die fertigen Oberteile und das Sohlenleder erhalten und daraus die Schuhe in ihrer Wohnung herstellen. Die Löhne dieser Arbeiter betrugen nach dem Lohnbuche im zweiten Halbjahre 1894: Bei den allein ohne Hilfskräfte arbeitenden Heimarbeitern 120—250 Gulden, bei den mit einem Buben arbeitenden bis 350 Gulden, bei mit zwei oder mehr Buben arbeitenden bis 600 Gulden. Ich besuchte etwa 30 Heimarbeiter dieses Betriebes. Einer der bestgestellten unter ihnen wohnt in einem lichten, reinlichen Kabinett, ohne Vorraum und ohne Küche. Hier arbeitet er und ein sechzehnjähriger „Bub", der schon das zweite Jahr bei ihm in der Lehre ist, Kost und Quartier, aber keinen Lohn erhält. Die Frau ist eine resolute Hausfrau, die nebenbei durch Stickerei wöchentlich drei Gulden verdient. Kinder hat das Ehepaar nicht. Der Mann verdiente im letzten Halbjahre 348,70 Gulden. Er verliert viel Zeit damit, in die Werkstatt um Oberteile und Sohlenleder zu laufen, muß dort oft stundenlang warten, bekommt zuweilen einige Tage hindurch keine, oft einige Wochen lang nur wenig Arbeit. Seine Arbeitszeit ist in der Regel von 6 1/2 Uhr morgens bis 9 1/2 Uhr abends, also 15 Stunden mit 1/2 stündiger Mittagspause. Der monatliche Mietzins beträgt 11 Gulden. Nach Abzug der Miete bleiben etwa 700 Gulden für den Unterhalt des Ehepaares und des jugendlichen Arbeiters. Sie sehen alle drei nicht schlecht aus.

Ein zweiter Arbeiter hielt gleichfalls einen unbezahlten „Buben", der 23 Jahre alt ist. Sie beginnen um 6 Uhr früh und hören nachts um 10 Uhr in der Regel zu arbeiten auf. Der Verdienst betrug am letzten Halbjahre 328 Gulden. Er ist verheiratet und hat vier Kinder, so daß von wöchentlich 13 Gulden drei Erwachsene und vier Kinder leben müssen. Die Wohnung besteht aus einer kleinen dunkeln Küche und aus einem zweifenstrigen kleinen Gemache. In diesem befinden sich der Arbeiter und sein

Digitized by Google

Geselle, die vier Kinder und drei ledige Heimarbeiter, die für andere Betriebe arbeiten und wöchentlich je 70 Kreuzer Miete zahlen. In der Küche wäscht die Frau Wäsche. Im ganzen arbeiten und schlafen in den zwei Räumen, für die 14 Gulden Zins gezahlt wird, zehn Leute. Es giebt nur ein Bett für den Arbeiter und seine Frau; die übrigen schlafen auf Strohsäcken und Matratzen.

Ein dritter, gleichfalls noch verhältnismäßig gutgestellter Arbeiter, der vom Werkmeister als tüchtig bezeichnet wird, arbeitet allein. Er hat im letzten Halbjahre 232,20 Gulden verdient. Er beginnt um 6 Uhr früh, hört abends um 10 Uhr auf und unterbricht mittags nur so lange er zum Essen braucht. Er ist verheiratet und hat vier Kinder. Für eine Küche und ein größeres Zimmer zahlt er monatlich 14,25 Gulden Miete und beherbergt drei andere Heimarbeiter, die ihm je 60 bis 70 Kreuzer wöchentlich zahlen.

Ein schlechter Arbeiter wohnt in einem schmalen Kabinett, dessen Wände ganz ruiniert sind. Er zahlt acht Gulden Zins monatlich und hat im letzten Halbjahre nur 121 Gulden verdient, so daß ihm für sich, die Frau und drei Kinder nach Abzug der Miete nur 40 Kreuzer täglich für die Nahrung, die Kleidung und sonstige Bedürfnisse von zwei Erwachsenen und drei Kindern bleiben. Die Frau dient bei einem Zuckerbäcker und erhält wöchentlich drei Gulden. Er selbst ist Sonntags Aushilfskellner im Prater und in Versammlungen. Die drei Kinder liegen in einem mit Fetzen bedeckten Bette, der Mann steht in zerrissenem Hemde vor mir. Nicht ein ganzes Stück im Haushalt.

Ein anderer Arbeiter, der schon alt ist — er weiß selbst nicht genau, wie alt, ungefähr 50 Jahre — hat 132 Gulden im letzten Halbjahre verdient. Ein fauler Arbeiter gar nur 102 Gulden, ein kränklicher aber tüchtiger 140 Gulden, ein fleißiger aber langsamer Arbeiter 124 Gulden. Als durchschnittlichen Wochenlohn der ohne Hilfskräfte arbeitenden Sitzgesellen kann man bei mehr als 14stündiger Arbeitszeit höchstens 6 Gulden annehmen. Die meisten haben von diesem Betrage eine Familie zu ernähren. Hier haben wir es mit einem Verlagsbetriebe zu thun, dessen Arbeiter sich in besseren Verhältnissen befinden als in der großen Mehrzahl aller anderen.

Betrachten wir jetzt eins der wegen schlechten Arbeitsbedingungen bekannten Konfektionsgeschäftes. Über die Werkstättenarbeiter konnte ich hier nichts näheres erfahren, weil der Juhaber keine brauchbare Auskunft giebt. Die Arbeitszeit ist nach einer angeschlagenen Werkstättenordnung am Montag mit 11 Stunden, an anderen Tagen mit 13 1/2 Stunden festgesetzt. Die

Digitized by Google

Mittagspause halbstündig. „Ausnahmsweise muß Postarbeit Sonntag fertig gemacht werden," steht in der Werkstättenordnung. Ich besuchte zunächst einen der besseren Heimarbeiter dieses Betriebes. Ein bleicher, apathischer Mann, der nicht aufsteht, während er mit mir spricht. Er verdient jetzt schon seit sechs Wochen nur je vier Gulden wöchentlich, weil er gerade schlechtentlohnte Stückarbeit hat. In guten Zeiten bringt er es auf sieben Gulden. Seine Frau und die vier Kinder sehen ganz verkümmert aus. Sie wohnen in einem ebenerdigen Zimmer und haben einen ledigen Aftermieter, der monatlich fünf Gulden zahlt. Die Arbeitszeit des Mannes ist in der Regel eine 16 bis 17stündige. Sehr viel Zeit geht durch das Abholen des Materials und das Warten verloren. Der Unternehmer nimmt hierauf keinerlei Rücksicht.

Ein zweiter Arbeiter dieses Betriebes wohnt im Keller in einem niedrigen, dunkeln und schmutzigen Kabinett, dessen Fenster an der Decke ist. Die Luft in dem Raume ist unbeschreiblich. Der Arbeiter verdient wöchentlich in der Regel vier Gulden oder etwas weniger. Seine Frau wäscht für fremde Leute, und geht, wenn sie Arbeit hat, schon um drei Uhr früh fort, um spät nachts zurückzukehren. Sie haben acht Kinder. An den Tagen, an denen die Frau fort ist, kocht und wirtschaftet der Mann für die ganze Familie. „Ich könnt' schon kochen, wenn ich nur Sachen dazu hätte," sagt er errötend. Der Mann ist ein wahres Jammerbild und dabei ein klug sprechender, vom Werkmeister als anständig und fleißig bezeichneter Arbeiter. Die älteste Tochter ist 16 Jahre alt nnd erhält sich selbst im Dienste. Der älteste Sohn ist 14 Jahre alt und in der Lehre. Die sechs anderen Kinder soll das Ehepaar ernähren. Es geht aber nicht. In dem Zimmer, in dem neun Personen schlafen, sieht es abscheulich aus.

Ein anderer Arbeiter dieses Betriebes ist ledig, sitzt bei einem Heimarbeiter als Aftermieter mit sechs anderen Leuten in einem Zimmer und zahlt wöchentlich 70 Kreuzer Miete. Er verdient pro Woche 4 bis 5 Gulden. Gestern hat er von 6 Uhr früh bis 12 Uhr nachts fast ohne Unterbrechung gearbeitet. Sonst hört er meist um 10 Uhr nachts auf.

Ein Stückmeister, der für diesen Betrieb liefert, beschäftigt 16 Arbeiter und „Buben". Die Wohnung besteht aus einer Küche, einem mittelgroßen Zimmer und einem Kabinett. Drei Arbeiter schlafen auswärts, die übrigen 13 in dem Zimmer und der Küche; der Meister, seine Frau und zwei Kinder in dem Kabinett. Und zwar schlafen acht Arbeiter in zwei sogenannten Doppelbetten mit zwei Stockwerken, in deren jedem zwei, im ganzen Bett also vier Menschen liegen. Für die übrigen fünf sind zwei Betten da. Der Mietzins beträgt 21 Gulden. Die Arbeiter erhalten Wohnung, Frühstück und

Digitized by Google

Mittagskost, wobei ihnen die Wohnung mit je 70 Kreuzern wöchentlich, das Frühstück mit 7 Kreuzern, die Mittagskost mit 25 Kreuzern pro Tag berechnet wird. Außerdem wird ihnen Wurst und Branntwein verkauft. Bei der letzten Lohnzahlung hatte keiner Bargeld zu erhalten, einige blieben mehrere Gulden schuldig. Die „Buben", die übrigens von den Arbeitern nicht klar geschieden sind — einer dieser „Buben" war 25 Jahre alt — erhalten keinen Lohn, sondern Quartier, Kost, abends Brot, in guten Zeiten Sonntag einen Gulden. Gearbeitet wird in der Regel von 6 Uhr früh bis 10 Uhr abends. In der Saison von 4 Uhr früh oft bis 12 Uhr nachts. Ja, 36 und mehr Stunden Arbeit ohne Unterbrechung sind insbesondere am Samstag, wo oft die Nacht durchgearbeitet wird, nichts seltenes. Einer der Arbeiter, der früher in besserer Stellung war, sagte: „Hier geht es auf Leben und Tod".

In ihrer Gesamtheit bilden die Verhältnisse der für diesen Betrieb arbeitenden Menschen ein fürchterliches Bild.

Als allgemeine Züge der Arbeitsverhältnisse in der Wiener Schuhwarenkonfektion müssen wir hervorheben: Abgesehen von einer beschränkten Zahl von Werkstättenarbeitern, die bei 10—11 stündiger Arbeitszeit relativ befriedigende Löhne erhalten, arbeitet die große Masse der Heimarbeiter mehr als 15 Stunden und erhält dafür höchst unzureichende Löhne von 5 bis 6 Gulden wöchentlich. Selbst bei voller, das ganze Jahr andauernder Beschäftigung würden diese Löhne nicht hinreichen, einem einzelnen Manne in Wien die notwendigste Nahrung und Kleidung zu verschaffen und ein erträgliches Wohnen zu ermöglichen. Thatsächlich jedoch sind viele Arbeiter einen Teil des Jahres arbeitslos oder schwach beschäftigt und die Mehrzahl hat Frau und Kinder zu ernähren. Unzureichende Nahrung und unerhörte Wohnungsverhältnisse sind die Folge und gestalten im Zusammenhange mit der vom Morgengrauen bis tief in die Nacht hinein andauernden Arbeit, die oft noch Sonntag vor Abend nicht unterbrochen wird, das Leben der großen Masse der in der Wiener Schuhkonfektion beschäftigten Arbeiter menschenunwürdig. Gegen Unfall sind die Konfektionsarbeiter nicht versichert, Arbeiterschutz findet auf sie keine Anwendung.

Schwer ist es, ein Bild von der Lage der Arbeiter in der Kundenschuhmacherei zu gewinnen, weil die Verhältnisse hier ungemein vielfältiger sind. Eine sehr schmale Schichte von besonders tüchtigen Arbeitern verdient in den vornehmsten Kundengeschäften hohe Löhne, 12 Gulden, 15 Gulden und mehr wöchentlich. Ihnen folgt die Schichte der Gesellen, die bei den für „das bessere Publikum" arbeitenden Meistern beschäftigt sind. Ihre Verhältnisse sind vielfach schlechte. In einem solchen Betriebe, der sechs

Digitized by Google

Gesellen beschäftigt, erhalten: ein Arbeiter 9—10 Gulden, zwei Arbeiter 7—7,50, drei Arbeiter 4—5 Gulden. Daneben Quartier, Frühstück und Mittagskost. Sie schlafen zu zwei in einem Bette, und zwar vier in der Werkstatt, zwei im Laden; der Meister, Frau und Kind in einem dritten Zimmer. Die Gesellen der für bessere Kundschaft arbeitenden Meister bilden wohl die breiteste Schichte der Lohnarbeiter in der Kundenschuhmacherei. Denn die kleinen Schuster, die für das mittellose Publikum arbeiten, haben in der Regel gar keine Hilfskraft, zum geringen Teile ein oder zwei Gesellen oder Lehrlinge. In dieser untersten Handwerkerschichte herrschen elende Arbeitsverhältnisse: oft im Keller gelegene Werkstätten, zahlreiche Aftermieter, ganz unzureichende Kost, unbeschränkte Arbeitszeit, 2 bis 3 Gulden Wochenlohn, Lehrlingsausbeutung, Verhältnisse, wie wir sie bei den Heimarbeitern der Konfektion gefunden haben. Aber es ist eine im Verhältnisse zu den Verlagsarbeitern geringe Zahl von Arbeitern, um die es sich hier handelt, weil die meisten dieser Zweiggeschäfte eben allein oder mit einer Hilfskraft betrieben werden. Die Masse bilden in dieser untersten Schichte der Kundenschaft die „Meister", die selbst in nahezu ebenso schlechten Verhältnissen leben wie die Arbeiter, die in solchen Betrieben beschäftigt sind. Die Zahl der Arbeitskräfte ist im ganzen in der Kundenschuhmacherei eine ungleich geringere als in der Konfektion. Außerdem gehört ein viel größerer Teil der in der Kundenschuhmacherei thätigen Arbeitskräfte der Schichte der besseren Arbeitsbedingungen an. Auch auf den Arbeiter des Handwerkes findet die Unfallversicherung keine und der Arbeiterschutz keine ernste Anwendung.

In den fünf Fabriken sind die Verhältnisse besser, aber doch nicht befriedigend. In einem dieser mit Maschinen betriebenen Etablissements sind die Löhne bei elfstündiger Arbeitszeit nach den Lohnbüchern die folgenden: Zuschneider erhalten wöchentlich 8 bis 12 Gulden, Maschinennagler 7 bis 10 Gulden, Stepperinnen 5 bis 6 Gulden, Bunzer 4 bis 5 Gulden. Es hat sich auch in dieser Fabrik die Heimarbeit eingeschlichen. Die Vorrichter und Bodenarbeiter nehmen Arbeit nach Hause mit und arbeiten da mit Weib und Kind, zuweilen mit fremden Buben unbegrenzt lange. Dabei verdienen die Vorrichter 6 bis 14 Gulden, die Bodenarbeiter 6 bis 10 Gulden wöchentlich. Nur die Zuschneider haben Zeitlöhne. Bei ihnen kommt es dem Fabrikanten vor allem auf die gute Ausnutzung des Leders an; er will sie darum nicht zu rascher Arbeit drängen. Doch wird gezählt, wie viele Paare ein Zuschneider in der Woche fertig bringt. Sind es zu wenig, so wird er entlassen. Die Heimarbeit spielt in den mit Maschinen betriebenen Fabriken doch eine geringe Rolle.

Digitized by Google

Die Werkstättenarbeit steht im Vordergrunde und die Verhältnisse sind im ganzen ungleich bessere als die der Heimarbeiter des Verlages. Die Fabrikarbeiter sind gegen Krankheit und Unfall versichert, Arbeiterschutzgesetzgebung und Fabrikinspektion finden auf sie wirksame Anwendung.

Wir ersehen aus dieser kurzen Darstellung der Arbeitsverhältnisse, daß die weitaus breiteste und dabei schärfste Ausbeutung der Arbeiter zweifellos in der Konfektion stattfindet. Die große Zahl der von dieser Betriebsform beschäftigten Arbeiter, die Isoliertheit der in ihren Wohnungen ohne jeden Zusammenhang mit einander arbeitenden, der Umstand, daß Arbeiterschutz und die Unfallversicherung für sie nicht gelten, verschlechtern die Lage der Verlagsheimarbeiter sehr. Besonders verderblich ist, daß sie selbst wieder Buben oder schlecht entlohnte Unterarbeiter beschäftigen. Der Verleger weiß, daß ein solcher mit Hilfskräften arbeitender Geselle vor allem die Sorge hat, recht viel Arbeit zu bekommen, damit er seine Hilfskräfte beschäftigen kann. Der Unternehmer benutzt dies dazu, die Stücklöhne zu drücken. Werden die Lohnreduktionen doch auf hilflose Buben und Unterarbeiter überwälzt; es ist kein ernster Widerstand zu erwarten. Oft bieten die Arbeiter, welche Buben sitzen haben, selbst eine Stücklohnherabsetzung an, wenn man ihnen dafür recht große Bestellungen erteilt. Die durch die schlechten Arbeitsbedingungen erhöhte Konkurrenzfähigkeit der Verlagsgeschäfte steht der Entwicklung der Fabriken im Wege und lastet gleichzeitig ungemein schwer auf den Handwerksverhältnissen. Die Heimarbeiter des Verlages sind die Konkurrenten des Handwerkers. Selbst wenn dieser Arbeitskräfte durch schlechte Arbeitsbedingungen ausbeutet, thut er dies auf ungleich schmälerer Grundlage als der Konfektionär und ist diesem gegenüber dadurch sehr im Nachteile. Die Lage der Heimarbeiter des Verlages ist die Hauptursache der in der Wiener Schuhwarenerzeugung bestehenden traurigen Verhältnisse.

IV. Politische Maßnahmen.

Das erste und wichtigste Ziel der Gewerbepolitik muß die Bekämpfung der Not sein, in der sich die Arbeiter des Gewerbes befinden. Denn die Arbeiter bilden die Hauptmasse der Produzenten und die Verhältnisse, unter denen sie leiden, sind die größte sociale Gefahr unseres Zeitalters. Man hört immer wieder den Einwand, daß die ohnedies in schlechter Lage befindlichen Kundenschuhmacher durch Verbesserung der Lage ihrer Arbeiter zu Grunde gerichtet würden. Es ist dies der letzte Schlupfwinkel, in den sich die „economy of low wages“ geflüchtet hat. Nehmen wir nun an, daß thatsächlich zu Gunsten des Handwerkes aus Gründen der Staatsraison

Digitized by Google

anderen Bevölkerungsschichten Opfer auferlegt werden müssen. Dürfen das solche Schichten sein, die in noch größerer Not leben als das Handwerk selbst? Ein elender, mit dem Geiste unserer Zeit in schroffem Widerspruche stehender und undurchführbarer Gedanke: auf Kosten der in unerträglichen Verhältnissen lebenden Arbeiter das Handwerk in irgend einem gewünschten Umfange zu erhalten. Sollen andere Bevölkerungsschichten hierfür Opfer bringen, so müssen dies vor allem die großen Unternehmer und Großgrundbesitzer sein.

Aber es ist gar nicht wahr, daß die elende Lage eines großen Teiles der Arbeiter dem Handwerke zum Vorteile gereiche. Das gerade Gegenteil ist richtig. Die Hebung der Lage der gesamten Arbeiterschaft ist vielmehr die unerläßliche Vorbedingung und das wichtigste Mittel zur Hebung des Handwerkes. Sie würde die Konkurrenzverhältnisse für die Konfektion, deren so große Ausdehnung zu einem beträchtlichen Teile auf den schlechten Arbeitsbedingungen beruht, verschlechtern, die Konkurrenzverhältnisse einerseits für die Fabrik und mehr noch andererseits für das Handwerk wesentlich verbessern.

Die Arbeitsverhältnisse der Schuhwarenerzeugung zu heben, wären vor allem folgende Maßnahmen geeignet: die Ausdehnung der Arbeiterversicherung und des Arbeiterschutzes auf die Konfektion und die Kundenschuhmacherei. Gegenwärtig gilt für die Sitzgesellen die Krankenversicherungspflicht (§ 3 des Krankenversicherungsgesetzes), die aber nur höchst unvollständig durchgeführt ist, und das Truckverbot (§ 78 der Gewerbe-Ordnung). Die Unfallversicherung und die übrigen Arbeiterschutzgesetze finden auf die Heimarbeiter keine Anwendung. Man wird einwenden, daß die Verhältnisse schwer kontrollierbar seien; aber man vergesse nicht, daß man sich nicht an die tausende Sitzgesellen, sondern an die wenigen Unternehmer halten kann. Diese soll die Verantwortung der Versicherung u. s. f. treffen. In einer Fabrik, die nebenher auch Heimarbeiter beschäftigt, ist dem Werkführer vorgeschrieben, daß er jedem Arbeiter wöchentlich nur eine bestimmte Menge von Schuhpaaren zur Herstellung übergeben dürfe, so daß die Arbeitszeit dieser Arbeiter durchschnittlich nicht länger als 11 Stunden dauert. Ein solches Vorgehen könnte obligatorisch gemacht werden.

Von einer anderen Seite wäre durch entsprechende Wohnungspolitik in die Verhältnisse der Sitzgesellen einzugreifen.

Arbeiterschutz und Versicherung sind allerdings nur die ersten Schritte zur Besserung der Lebensverhältnisse der Arbeiter. Der wichtigste Faktor ist ihre Organisation. Sie allein kann die jetzt ganz irregulären Verhältnisse der Arbeiter zu den Unternehmern ordnen, in welcher Weise dies auch

Digitized by Google

immer geschehen möge. Daher haben die selbständigen großartigen Organisationsbestrebungen der Arbeitermassen die größte und heilsamste Bedeutung. Diese Bestrebungen sollen nicht gehindert, vielmehr auf alle mögliche Weise gefördert werden.

Nach dieser wichtigsten Forderung, der Besserung der Arbeitsbedingungen, kommt die Frage in Betracht, ob und wie man den Boden des Kleingewerbes gegen die Fabrik und die Konfektion abgrenzen und die für die Kundenschuhmacherei verhängnisvollen Ausbiegungen dieser Betriebsformen verhindern könnte. Wenn die Konfektionsgeschäfte und die Fabriksniederlagen Bestellungen nach Maß und Flickarbeit übernehmen, so werden diese ganz so ausgeführt, als ob sie direkt beim Kundenschuster gemacht wären. Das Publikum benützt nur die bequem gelegenen Läden und diese nehmen hierfür einen unverhältnismäßig großen Teil des Verdienstes in Anspruch. Sie besetzen nicht nur einen großen Teil des kleingewerblichen Bodens, sondern bringen auch viele der weiter bestehenden Kundenschuster in eine Art feudalen Abhängigkeitsverhältnisses. In einer Fabrik befand sich neben dem Maschinenbetriebe eine gesonderte große Werkstatt, in der die Arbeiter ganz nach der Methode der Kundenarbeit arbeiteten. Der Fabrikant erklärte, auf diesen Teil seines Betriebes kein Gewicht zu legen; die Überwachung der Arbeit sei schwierig, die Maßarbeit für ihn lästig; nur halte er es für gut, jedem, der in seine Filiale komme, zu liefern, was er verlange. Er erzeugte im Vorjahre rund 15 000 Paar solcher Schuhe neben 220 000 Paar fertiger Schuhe. Auf Grundlage dieser 15 000 Paar könnte ein Dutzend Kundenschuhmacher ganz wohl bestehen. Die Herstellung von nach Maß gemachten Schuhen und von Reparaturen sollte meines Erachtens dem Kundenschuhmacher vorbehalten sein. Fabrik und Konfektion beruhen auf dem Massenabsatze fertiger Waren. In dieser Richtung darf ihre Entwicklung nicht gehemmt werden; dagegen soll man nicht erlauben, daß sie sich als Vermittler zwischen den Kundenschuhmacher und sein Publikum einschieben. Die Umgehung eines Verbotes der Maß- und Reparaturarbeit durch Aufnahme eines befugten Kundenschusters als „Gesellschafter" könnte dadurch unmöglich gemacht werden, daß man die Verbindung des Massenabsatzes fertiger Waren mit dem Kundengeschäfte principiell und unter allen Umständen verbieten würde[1].

[1] Nebenher würde eine Verordnung gegen „gefälschte Waren" vielleicht nicht ohne günstige Wirkung bleiben. Thatsächlich gab es in früheren Zeiten solche Gesetze, über deren Wirksamkeit mir allerdings nichts näheres bekannt ist. Barberet, Monogr. prof. V. S. 43: „Le soulier était-il mal consu, avec de mauvais fil, ou mal réparé, en un mot y avait-il sujet de plainte, on condamnait l'ouvrier à une indemmité et à une amende de quatre deniers".

Digitized by Google

Von entscheidender Wichtigkeit wäre endlich die genossenschaftliche Organisation der Kundenschuhmacher. Sie sollte von der öffentlichen Gewalt möglichst unterstützt werden. Vor einer Bekämpfung der anfänglichen Kreditnot, an der die Handwerkerorganisationen leiden, durch Gewährung von Staatskredit brauchte man nicht zurückzuschrecken. Augenblicklich ist die Stellung der verschiedenen Betriebsformen in der Schuhwarenerzeugung allerdings noch nicht bei dem Punkte angelangt, bei dem eine Stabilisierung und Ordnung der regellosen Verhältnisse sich vollziehen könnte.

Die gegenwärtige Gewerbepolitik ist stagnierend und läßt alle Teile ganz unbefriedigt. Auf der einen Seite schrecken die maßgebenden Faktoren der Gesetzgebung und Verwaltung vor jeder tiefer eingreifenden Maßnahme zurück, auf der anderen Seite finden wir bei den Handwerkern Bestrebungen, die sich ohne zu unterscheiden, gegen die Licht- und gegen die Schattenseiten der modernen Entwicklung, gegen die notwendige und gegen die vermeidliche Entwicklung wenden. Die ganze Gestaltung der Schuhwarenerzeugung drängt dahin, daß der Großbetrieb eine große Rolle in ihr spiele. Die gemeinsamen Interessen der Konsumenten und eines wichtigen Teiles der Produzenten bilden die feste Grundlage dieser Evolution. Die Bedürfnisse der Konsumenten werden zum Teile besser, zum Teile billiger befriedigt als früher. Eine Reihe wirtschaftlicher Individualitäten ist die neuen vorteilhaften Großbetriebsformen schaffend, erstarkt. Ein Teil der Arbeiter ist in höhere Qualifikationen und bessere Lebensumstände vorgerückt. Die Schattenseiten dieser Entwicklung haben wir schon beobachtet. Es gilt jetzt, die Politik so einzurichten, daß man das Handwerk im Sinne der schon erkennbaren Entwicklungslinien des ganzen Produktionszweiges fördert. Wer kann ernstlich daran denken, die Einführung von Maschinen, die Entstehung von Exportgeschäften, von Konfektionsläden, die Verbreitung konfumfertiger Schuhe, die Ausbeutung der Arbeiter, die Poselerzeugung u. s. f., kurz die ganze hundertteilige moderne Entwicklung dadurch zu bekämpfen, daß in jeder Unternehmung jemand den Befähigungsnachweis erbracht haben würde? Zahlreiche, zum Teil tief einschneidende Maßnahmen müssen ergriffen werden. Vor allem: Besserung der Arbeitsverhältnisse, denn der Handwerker ist in erster Linie Arbeiter, und sein Lebensniveau wird in der Hauptsache von dem der mit ihm konkurrierenden Arbeiter der Konfektion und der Fabrik bestimmt. Dann nach Möglichkeit Abgrenzung des dem Handwerke verbleibenden Bodens der Konfektion und der Fabrik gegenüber. Endlich Organisation des Handwerkes auf diesem Boden.

Digitized by Google

Digitized by Google

IV.

Das Pfaidlergewerbe in Wien[1].

Von

J. Herrdegen.

1. Geschichtliche Entwicklung.

Die älteste Urkunde, welche bei der Pfaidler-Genossenschaft[2] in Wien erliegt, ist die von dem Wiener Bürgermeister Daniel Moser im Jahre 1618 für die „bürgerlichen Pfaidler und Pfaidlerinnen auch Schürtzhändler" herausgegebene Gewerbeordnung. Mit derselben wurde den Mitgliedern der „Pfaidler-Bruderschaft" das Recht eingeräumt, nachfolgende Waren machen,

[1] Benützte Quellen: Urkundensammlung der Pfaidler-Genossenschaft in Wien. — Handbuch der Handelsgesetze von Christian Johann Paurnfeindt, Wien 1836. — Österreichische Gewerbs- und Handelsgesetzkunde von Joh. Ludwig Ehrenreich Grafen von Barth-Barthenheim. Wien, Braumüller und Seidel, 1846. — Geschichte des Kampfes der Handwerkerzünfte und der Kaufmannsgremien mit der österreichischen Bureaukratie, von Heinrich Reschauer. Wien 1882. — Die Lohnverhältnisse der weiblichen Handarbeiterinnen in Wien von J. Herrdegen. Wien 1888, Kommissionsverlag von Karl Konegen. — Österreichisches Gewerberecht von Dr. Alois Heilinger, 3 Bände, Wien 1894. — Statistischer Bericht der Handels- und Gewerbekammer in Wien über die volkswirtschaftlichen Zustände im Jahre 1890. — Berichte der Handels- und Gewerbekammer an das k. k. Handels-Ministerium, 1885—1894. Statistische Jahrbücher der Stadt Wien bis 1893. — Sammlung von Gutachten und Entscheidungen über den Umfang der Gewerberechte von Dr. Friedr. Frey und Dr. Rudolf Maresch. Wien 1894.

Der größere Teil des über die thatsächliche Lage des Gewerbes in der Gegenwart Gesagten beruht auf mündlichen Mitteilungen bezw. eigenen Beobachtungen.

[2] Pfaid, auch Pfoad für Hemd sind unter der bäuerlichen Bevölkerung in den österreichischen Alpenländern noch heute gebräuchliche Worte.

Digitized by Google

einkaufen und wiederverkaufen zu dürfen, und zwar: „Mannßüberschläg, Khreß oder Khrägen, Täthl, Graußhemater, Prustpfaidten, Fürtücher, Schlair, Hauben, andere Graußhauben, Kinderpfaidl, Miederkleider von blaber, weißer und schwarzer Lainbath, Leybacher Tischtücher, Handtücher, Weiberschürtz, Schlair mit Band und Gold, in Summa alles aus Leinwath, was farb es will."

Es kann wohl keinem Zweifel unterliegen, daß das Gewerbe der Pfaidler nicht erst auf Grund dieser Gewerbeordnung zünftig wurde, sondern sein Bestand in eine frühere Zeit zurückreicht. Bedauerlicher Weise ist der Pfaidler-Genossenschaft die Mehrzahl der alten Urkunden samt der einstigen Zunftlade, welche einen bedeutenden Kunstwert besessen haben soll, abhanden gekommen[1]. Was jetzt noch da ist, besteht im wesentlichen in kaiserlichen „Diplomen" aus dem 17. und 18. Jahrhundert, mit welchen bei jedem Thronwechsel die alten Gerechtsame dieses Gewerbes Bestätigung erhielten. Unter diesen Papieren wurde auch eine Abschrift des vom Kaiser Ferdinand III. am 12. Februar 1639 an die „bürgerliche Leinwather-Zöch" ausgefertigten Freiheitsbriefes gefunden, in welchem die von seinen Vorgängern — die von Kaiser Friedrich (1440—1493) angefangen, in ununterbrochener Reihenfolge angeführt werden — verliehenen Freiheiten bestätigt worden sind. Aus dem Vorhandensein dieser Urkunden-Abschrift, welche durch den Bürgermeister Hans Sueß beglaubigt erscheint, wird vermutet, daß die „Leinwather-Zöch" zu irgend einer Zeit mit der Pfaidler-Zunft vereinigt war und in derselben aufgegangen ist[2].

Ein altes „Zöchbuch", das in der Pfaidler-Genossenschaft vorhanden ist, trägt die Überschrift: „Lista Deren Jenigen Bürgerlichen Füßier-[3] und Flöckl-Schneidern allhier in Wienna. Den 4. Avrile 1689".

---

[1] Vor ungefähr 15 Jahren sind kurz nacheinander zwei Vorsteher gestorben, und in der hierdurch hervorgerufenen Unordnung sind die wertvollsten Urkunden samt der Zunftlade abhanden gekommen, ohne daß die Schuldtragenden festgestellt werden konnten.

[2] Die über Ersuchen des Verfassers von dem gegenwärtigem Genossenschafts-Vorsteher Herrn Josef Buchmüller nach dieser Richtung veranlaßten Nachforschungen im Archiv der Stadt Wien haben zu keinem Ergebnis geführt. Es erscheint nicht ausgeschlossen, daß die „bürgerlichen Leinwather" mit den Leinwandhändlern, gleichbedeutend sind, dagegen spricht jedoch der Umstand, daß letztere von jeher ein eigenes Gremium gebildet haben. Siehe hierüber Paurnfeindt, Handelsgesetze und Bartenheim, Österr. Gewerbs- und Handelsgesetzkunde, 6. Band, § 1053.

[3] „Füßier-" richtig „Visirhändler" als Gewerbebezeichnung hat ihren Ursprung offenbar in einer Kopfbekleidung der Frauen, welche mit den Schlachthauben der Ritter Ähnlichkeit haben mochte. Dieser Ausdruck ist in der Wiener Bevölkerung ganz fremd geworden, hat sich aber im gewerbeamtlichen Verkehre erhalten.

Digitized by Google

Aus dem Gewerbe der „Flöckl-Schneider" soll einer Überlieferung zufolge die Pfaidler-Zunft entstanden sein. Die Gewerbebefugnisse der ersteren sind an die „bürgerlichen Visirkrämer" übergegangen, welche das Recht haben, in eigenen Gewölben folgende Artikel zu verschleißen: „Flecke, allerlei Reste, Visir-, Bund-, Schlepp- und andere Modehauben von verschiedenen Zeugen, Kinderhauben, Fallbände, Hosenträger, Brustflecke, Stutzeln und allerlei Käppchen, weiß und schwarz gekrauste Hauben, wie auch Schöpfe und Frauenhauben. Flecke und Reste dürfen bei sonstiger Strafe aus nicht mehr als $1^1/_2$ oder 2 Ellen bestehen." Die Visirkrämereien waren „kammergütisch", d. h. die Gewerbeberechtigung konnte nur von der kaiserlichen Hofkammer verliehen werden; Erzeugungsbefugnisse standen denselben nicht zu. — Seit der Vereinigung dieses Gewerbes mit der Pfaidler-Genossenschaft stehen den als Pfaidlerei angemeldeten Unternehmungen außer dem Rechte, die eigenen Erzeugnisse in besonderen Ladengeschäften zum Verschleiß zu bringen, auch die beschränkten Handelsbefugnisse der ehemaligen Visirkrämer zu, und bilden letztere in der Regel die Grundlage für gewerbliche Entscheidungen, sofern es sich um den Verkauf von Artikeln handelt, zu deren Erzeugung die Pfaidler nicht berechtigt sind.

Nach den vorhandenen, äußerst dürftigen Belegen für die Geschichte des Pfaidlergewerbes in Wien kann wohl angenommen werden, daß dasselbe ursprünglich ein untergeordnetes Handelsgewerbe war und als solches wahrscheinlich unter einem anderen Namen bestanden hat. Durch seine Entwicklung zum Handwerk ist es der früheren Handelsbefugnisse nicht nur nicht verlustig geworden, sondern letztere haben infolge der Vereinigung mit der „Visirkrämerei" noch eine wesentliche Erweiterung erfahren.

Die Eigenschaft eines alten Zunfthandwerkes kann dem Pfaidlergewerbe nicht abgesprochen werden. Aus der Gewerbeordnung vom Jahre 1618, sowie aus den späteren kaiserlichen Bestätigungen geht unzweifelhaft hervor, daß zu den Gerechtsamen der Pfaidler die handwerksmäßige Erzeugung von Wäsche und anderen einschlägigen Artikeln gehörte. In diesen Urkunden finden sich auch immer wiederkehrende Zusicherungen des kaiserlichen Schutzes gegen „Störrer" und „Frötter"; ferner liegen verschiedene obrigkeitliche Entscheidungen in Streitfällen mit anderen Zünften, z. B. mit jenen der Schneider und Strumpfwirker vor, in welchen überall die Auffassung des Pfaidlergewerbes als zünftiges Handwerk erwiesen erscheint. So wird beispielsweise in dem Diplom Kaiser Leopolds vom 3. August 1700 in Entscheidung auf eine am 19. Jänner 1694 eingereichte Beschwerde gegen die Schneiderinnung eine lange Reihe von Artikeln aufgezählt, zu deren Erzeugung und Verkauf die bürgerlichen Pfaidler ausschließlich befugt sein

Digitized by Google

sollen, während denselben nachdrücklichst untersagt wurde die: „Langen mit vier Scheffen derzeit in schwung gehenden Waiber Wammser" zu machen, nachdem die Verfertigung derselben den Schneidermeistern zustehe. Für diese Entscheidung, auf welche die Pfaidler volle sechs Jahren warten mußten, hatten dieselben an „Taxe" 250 und an sonstigen Unkosten 107,30 zusammen 357 Schilling 30 Pf.[1] zu bezahlen.

Mit dem „Schutz-Patent" des Kaisers Josef I. vom 25. September 1708 wird der „Brustflekhkrieg" mit den Schneidern zu Gunsten der Pfaidler in der Weise entschieden, daß letzteren die „Erzeugung von Brust-„flecken, weiß, gedruckt-gefärbt und alle anderen Leinwath-Parchent und „Cotton es seyen solche gefüttert oder ohngefüttert, gestept oder ohngestept" gestattet wird, wogegen die Anfertigung von Brustflecken aus Tuch den Schneidern zugesprochen wurde. Die Kosten dieser Entscheidung betrugen nicht weniger als 771 Schilling.

In einem Streite mit der Strumpfwirkerinnung wegen Erzeugung und Verkauf von gewirkten Strümpfen wurden dagegen die Pfaidler sachfällig. Die Prozeßkosten beliefen sich auf 180 Schilling 50 Pfennige und wurden von „fünf Brüdern" zu gleichen Teilen mit je 25 Schilling 50 Pfennige „aus eigenen Beutel" getragen.

Als der letzte urkundliche Nachweis für die zünftige Stellung des Pfaidlergewerbes dürfte das Diplom der Kaiserin Maria Theresia vom 28. November 1744 anzusehen sein, in welchem die gewerblichen Befugnisse der Pfaidler in früherem Umfange bestätigt, und die Zahl der bürgerlichen Zunftmitglieder mit „nicht mehr als 12 Pfaidler und Pfaidlerinnen" festgesetzt wurde.

Schon Kaiser Karl VI. hatte mit den „Schutzbefugnissen"[2] durch die Zulassung von außerhalb des Zunftverbandes stehenden sogenannten „befugten Meistern" tief einschneidende Einschränkungen der zünftigen Verfassung des Handwerkes herbeigeführt und hierdurch den Anstoß zur gänzlichen Freigebung einer großen Anzahl von zünftigen Gewerben gegeben. Unter der Regierung der Kaiserin Maria Theresia wurden über Einraten des Hofkommerzienrates mit der „Normal-Verordnung vom 30. März 1776 für Wien" jene „Professionen, welche weder einen starken Verlag, noch besondere Kunst erfordern, viele Hände beschäftigen können und eine Erweiterung nötig

[1] 8 Schilling = 1 Gulden Konventionsmünze.

[2] Siehe Geschichte des Kampfes der Handwerkerzünfte u. s. w. von Heinrich Reschauer, welchem Buche die folgenden geschichtlichen Angaben entnommen werden.

Digitized by Google

haben, und die folglich ein Jeder ohne Anfrage und ohne vorläufige Prüfung betreiben kann" ganz freigegeben.

Diesem Hofdekrete waren zwei Verzeichnisse beigegeben, von welchen das erste 25 Gewerbe angeführt enthielt, für die das Bürger- und Meisterrecht auch fernerhin verliehen, aber auch die Schutzfreiheit erteilt werden konnte, während im anderen 84 gewerbliche Beschäftigungen aufgezählt waren, die von der Kaiserin als ganz frei erklärt worden sind. Unter letzteren befand sich auch das Pfaidlergewerbe.

Mit dieser Maßregel wurden zwar die für die freigegebenen Gewerbe bestandenen Zunftverbände nicht aufgelöst, sondern es wurde den betreffenden Gewerbeinhabern einfach freigestellt, „sich entweder der Zunft einverleiben zu lassen und das Meisterrecht anzusuchen oder aber ihre für frei erklärte Profession unzünftig zu betreiben."

Durch die wechselnde Gewerbepolitik der auf Maria Theresia folgenden Regenten dürfte das Pfaidlergewerbe nicht berührt worden sein, dasselbe scheint sich vielmehr unter den durch die „Normal-Verordnung vom 30. März 1776" geschaffenen Verhältnissen in günstiger Weise entwickelt zu haben. In dem umfangreichen „Akten-Materiale", welches Reschauer in seinem wiederholt genannten Buche über die im Jahre 1833 unternommenen gewerblichen Erhebungen behandelt, finden sich keine Beschwerden der Wiener Pfaidler, die auf eine Änderung der für ihr Gewerbe eingetretenen Verhältnisse abzielen würden.

Mit dem kaiserlichen Patent vom 20. Dezember 1859 erhielt die österreichische Monarchie, deren Handels- und Gewerbeverfassung in den einzelnen Kronländern wesentlich verschieden war, eine einheitliche Gewerbeordnung, die mit 1. Mai 1860 in Wirksamkeit gesetzt wurde. Nach den Bestimmungen derselben gehört das Pfaidlergewerbe zu den freien, an keinerlei Befähigungsnachweis gebundenen Gewerben. Im Sinne des vorangeführten kaiserlichen „Patentes" können aber auch die den Pfaidlern zukommenden gewerblichen Arbeiten als „freie Beschäftigung", d. h. ohne Gewerbeanmeldung und Steuerpflicht als Nebenerwerb betrieben werden, wenn zu denselben nur die Mitglieder des eigenen Hausstandes, also keine gewerblichen Hilfsarbeiter, Verwendung finden. Mit dieser letzteren Bestimmung wird ein Teil der in den Rahmen des Pfaidlergewerbes gehörigen Erzeugung außerhalb der Gewerbeordnung gestellt, welcher Umstand für die nachfolgenden Untersuchungen von besonderer Wichtigkeit ist.

Digitized by Google

Die österreichische Gewerbeordnung bestimmt im § 106, daß unter denjenigen, welche gleiche oder verwandte Gewerbe[1] in einer Gemeinde oder in nachbarlichen Gemeinden betreiben, samt den Hilfsarbeitern (Gehilfen, Gesellen, Lehrlingen) derselben der bestehende gemeinschaftliche Verband aufrecht zu erhalten und insofern ein solcher noch nicht besteht, durch die Gewerbebehörde herzustellen ist. Die Gewerbeinhaber sind Mitglieder, die Hilfsarbeiter dagegen Angehörige dieser, von dem Gesetze als Genossenschaften bezeichneten Gewerbeverbände.

Auf Grund dieser gesetzlichen Bestimmungen wurde die „Genossenschaft der Pfaidler und Sticker" errichtet, deren Satzungen am 20. März 1868 die behördliche Genehmigung erhalten haben.

Infolge des Gesetzes vom 15. März 1883, mit welchem eine teilweise Abänderung und Ergänzung der Gewerbeordnung zur Durchführung gelangte, mußten diese Satzungen einer Umarbeitung unterzogen werden, bei welchen den gesetzlichen Bestimmungen hinsichtlich der Arbeits- und Stellenvermittlung, der Vorsorge für ein geordnetes Lehrlingswesen und der Regelung der Krankenkasse für die Angehörigen der Genossenschaft Rechnung getragen wurde. Die neuen „Statuten für die Genossenschaft der Pfaidler in Wien" wurden am 19. Juni 1886 durch die k. k. n.-ö. Statthalterei genehmigt.

Die Zusammensetzung und Entwicklung dieser Genossenschaft ist aus der nebenstehenden Übersicht zu entnehmen[2].

Gegenwärtig ist das Pfaidlergewerbe nach der Zahl der Unternehmungen und der Steuerleistung (staatliche Erwerbsteuer ohne Zuschläge) das viertgrößte Erzeugungsgewerbe in Wien. Demselben gehen in dieser Beziehung nur die Gewerbe der Kleidermacher, Schuhmacher und Tischler voraus.

---

[1] Das Gesetz enthält keine Anhaltspunkte darüber, nach welchen Merkmalen die Verwandtschaft der Gewerbe zu beurteilen ist. Aus § 112 G. O. ist ersichtlich, daß eine genaue Abgrenzung der Gewerbe nach den Gesichtspunkten ihrer Gleichheit oder Verwandtschaft vom Gesetze nicht beabsichtigt war, da in Fällen des Zweifels die Behörde einfach berufen wird, die Entscheidung zu treffen, und nur angewiesen erscheint, das Gutachten der Handels- und Gewerbekammer einzuholen. Es können auch in einer Genossenschaft handwerksmäßige und freie Gewerbe vereinigt sein. Zufolge § 108 G. O. sind die Inhaber fabriksmäßig betriebener Gewerbe nicht verpflichtet, einer Genossenschaft anzugehören, andererseits ist auch die Genossenschaft berechtigt, wenn sie es für zweckmäßig erachtet, denselben die Aufnahme zu verweigern. Dr. Alois Heilinger, Österr. Gewerberecht, II S. 155 u. 159.

[2] Statistische Angaben für die Zeit vor dem Jahre 1867 waren weder bei der Pfaidlergenossenschaft noch beim Magistrat der Stadt Wien zu erlangen.

Digitized by Google

Die Genossenschaft besitzt nach den amtlichen Angaben für 1893 ein Vermögen von 66.771 fl. 56 kr. in Bargeld und Wertpapieren. Die Umlagen werden für die Zwecke der Genossenschaft von den Mitgliedern im Verhältnis zur Erwerbsteuer getragen und mit 1—6 fl. jährlich bemessen.

Jahr	Wäschwaren-erzeuger (Pfaidler, Weißnäher)	Sticker und Tambourierer	Mustervordrucker	Wäschwarenhändler	Gesamtzahl der der Genossenschaft angehörenden Gewerbe	Betrag der jährl. ordentl. staatl. Erwerbsteuer (ohne Zuschläge) in Gulden Konv.-Münze
1867	445	20	60	15	540	6 745
1868	472	21	52	25	570	7 930
1869	526	20	51	29	626	8 485
1870	588	23	51	32	694	8 880
1871	632	23	46	35	736	8 945
1872	796	23	43	41	903	11 670
1873	726	23	47	45	841	11 640
1874	769	20	46	50	885	12 075
1875	768	20	41	51	880	12 185
1876	775	19	40	49	883	11 820
1877	802	21	42	52	917	12 305
1878	831	20	41	44	936	12 735
1879	849	23	41	54	967	12 795
1881	892	24	42	61	1019	14 005
1882	864	23	38	72	997	14 240
1883	896	24	52	63	1035	14 680
1884	886	23	39	62	1010	14 495
1885	993	21	35	59	1108	15 545
1886	962	27	32	59	1080	15 920
1887	936	39	30	54	1059	15 830
1888	1017	46	34	43	1140	17 180
1889	1027	56	32	38	1153	18 010
1890	1079	62	32	50	1223	19 470
1891	1137	69	29	56	1291	20 270
1892	1709	102	36	95	1942	25 345
1893	1973	115	42	87	2217	28 655

Anmerkung. Die vorstehenden Angaben sind den Verwaltungsberichten bezw. den statistischen Jahrbüchern der Stadt Wien entnommen. Für die Jahre 1892 und 1893 umfassen dieselben auch die neuen Bezirke XI—XIX. Das Gewerbe der Kravattenmacher ist nicht angeführt, nachdem dasselbe in den statistischen Nachweisungen gemeinschaftlich mit den Modistinnen ausgewiesen ist, welche letztere nicht zur Pfaidlergenossenschaft gehören.

Digitized by Google

Dem folgendem Standausweis der Pfaidlergenossenschaft ist zu entnehmen, daß rund 70% der Gewerbeinhaber und 80—90% der ausgewiesenen Hilfsarbeiter und Lehrlinge dem weiblichen Geschlechte angehören.

Die Zahl der angegebenen gewerblichen Hilfsarbeiter kann keinen richtigen Maßstab für die Bedeutung des Gewerbes bieten, weil die Erzeugung vorwiegend in den Händen der Heimarbeiterinnen liegt.

Jahr	Gewerbeinhaber			Gewerbliche Hilfsarbeiter			Lehrlinge		
	männlich	weiblich	zusammen	männlich	weiblich	zusammen	männlich	weiblich	zusammen
1891	695	1* 1475	2171	210	1700	1910	105	398	503
1892	728	1* 1629	2358	207	2338	2545	59	233	292
1893	785	1* 1852	2638	318	2595	2913	82	348	430
1894	790	1* 1853	2644	259	3185	3444	76	452	528

Anmerkung. Im vorstehenden Standausweis sind auch Kravatten- und Miedermacher einbezogen, sofern solche der Pfaidlergenossenschaft beigetreten sind. Aus diesem Umstande erklären sich die Unterschiede zwischen obigen Angaben für die Jahre 1891—1893 und jenen auf Seite 79. Die Zahlen für das Jahr 1894 beziehen sich auf den Stand vom 1. März 1895. (Siehe Rechenschaftsbericht der Pfaidlergenossenschaft.)

Die unter den weiblichen Gewerbeinhabern besonders ausgewiesene mit * bezeichnete Unternehmung ist eine Erzeugungsgenossenschaft. (Siehe Seite 98.)

2. Umfang und Abgrenzung der gegenwärtigen Gewerbebefugnisse.

Das Pfaidlergewerbe umfaßt folgende Gewerbegruppen[1]:

I. Pfaidler, Wäscheerzeuger, Kragen- und Manschettenmacher, Kravattenmacher, Frauenröckemacher, Frauen-Schürzenmacher, Rüschenmacher, Häubchen und Chemisettenmacher;

II. Weißnäher;

III. Weißsticker, Kunststicker, Mustervordrucker und Tambourierer.

Die Gruppen I und II umfassen das geschichtliche Gewerbegebiet der Pfaidler, während die in der Gruppe III angeführten Weißsticker, Kunst-

[1] Entsprechend der Anzahl der Gewerbeinhaber werden in die Genossenschaftsvorstehung von der Gruppe I 14 Ausschußmitglieder und 4 Ersatzmänner und von den Gruppen II und III je 1 Ausschußmitglied und 1 Ersatzmann gewählt, welche ihrerseits wieder die Wahl des Vorstehers und seines Stellvertreters vorzunehmen haben.

Digitized by Google

sticker und Mustervordrucker erst auf Grund der Gewerbeordnung vom 20. Dezember 1859 der Pfaidlergenossenschaft angegliedert wurden.

Zum besseren Verständnis der folgenden Untersuchungen erscheint eine kurze Beschreibung der einzelnen in der Pfaidlergenossenschaft vereinigten Gewerbe notwendig.

Die Pfaidler sind zur Erzeugung aller Gattungen genähter Leib- und Bettwäsche, Kragen und Manschetten, Frauenröcken, Frauenschürzen, Schlafröcken aller Art, Hauskleidern für Frauen aus waschbaren Stoffen, Kinderkleidern, Miedern, Kravatten, Häubchen und Chemisetten berechtigt; ferner dürfen sie alle Gattungen Stickereien und Tambourierarbeiten zur Ausführung übernehmen.

Die Erzeugungsbefugnisse der Pfaidler erstrecken sich sonach auf sämtliche in den Gruppen I—III aufgezählten Gewerbezweige, außerdem haben die Pfaidler das Recht, Verkaufsläden zu halten und in diesen nicht nur ihre eigenen Erzeugnisse, sondern auch verschiedene zu dem Betriebe eines Wäschegeschäftes gehörige Artikel fremder Erzeugung z. B. Strümpfe, Wirkwaren, Hosenträger u. s. w. in Verschleiß zu bringen. (Beschränkte Handelsbefugnisse der ehemaligen Visierkrämer s. S. 75.)

Die Wäscheerzeuger befassen sich vorwiegend mit der Erzeugung von Herrenwäsche auf eigene Rechnung und den Absatz derselben an Wiederverkäufer; zu denselben gehören auch die Wäschefabriken, obwohl einige derselben das Pfaidlergewerbe angemeldet haben.

Kragen und Manschetten werden nahezu ausschließlich in fabriksmäßigen Betrieben erzeugt, wofür hauptsächlich der Anteil, den die Putzerei an der Erzeugung nimmt, dann aber auch die außerordentliche Mannigfaltigkeit der Ware (Formen und Größen) und die hierdurch bedingten Absatzerfordernisse bestimmend erscheinen.

Bei der Kravattenerzeugung bestehen ähnliche Verhältnisse. Die Kravatte ist ein Modeartikel ersten Ranges, die Erzeugung erfordert eine große Auswahl an wertvollen Stoffen, Vielseitigkeit und fortwährenden Wechsel der Muster; ein gewinnbringender Absatz wird sonach nur bei einem bedeutenden Warenlager und großem Kundenkreise erzielt werden können. Hierzu sind aber nicht nur bedeutende Geldmittel, sondern bei Einkauf und Vertrieb auch tüchtige kaufmännische Kenntnisse erforderlich. Die Kravattenerzeugung eignet sich daher durchaus nicht für eine kleingewerbliche Betriebsform und wird sonach nur von größeren Unternehmungen, vorwiegend im Verlag, geübt. Der Absatz wird in Wien durch sogenannte „Platzagenten" und auswärts durch ständige Reisende, ausschließlich an Wiederverkäufer vermittelt.

Digitized by Google

Frauenröcke werden aus weißen Stoffen von Pfaidlern und Weißnähern auf Bestellung, aus farbigen, insbesonders aus Woll- und Seidenstoffen zumeist von eigenen Näherinnen im Lohnwerk für Wiederverkäufer verfertigt. Billige Gattungen, z. B. solche aus Filzstoffen werden auch fabrikmäßig hergestellt.

Die Schürzenerzeugung wird, namentlich aus farbigen Stoffen, fast ausschließlich von größeren Verlagsunternehmungen betrieben, was durch die erforderliche Mannigfaltigkeit in den Stoffmustern und Aufputzartikeln, sowie durch die dementsprechenden Einkaufs- und Absatzverhältnisse bedingt erscheint. In Pfaidlergeschäften werden Schürzen in der Regel nur auf Einzelbestellungen oder, in wenigen Musterstücken, für das eigene Warenlager hergestellt werden.

Die Rüschenmacher bilden einen Hilfszweig des Pfaidlergewerbes, arbeiten aber auch für Frauenschneider. Ihre Thätigkeit besteht vornehmlich in der Anfertigung gefalteter Streifen aus den verschiedenartigsten Stoffen, welche zum Aufputz von Unterröcken, Schürzen, Frisiermänteln, Morgenkleidern, Miedern u. a. verwendet werden. Die Beschäftigung dieses Gewerbezweiges wird von der Mode außerordentlich beeinflußt, die Gewerbeinhaber müssen daher bei ihrer Erzeugung sehr häufig die Artikel wechseln. So werden gegenwärtig von den Rüschenmachern Bahrtücher aus Tüll in Tausenden von Dutzenden gemacht.

Häubchen- und Chemisettenmacher. Die Erzeugung der einschlägigen Artikel ist belanglos und wird zumeist von Weißnäherinnen neben anderen Arbeiten besorgt. Den Hauptartikel bilden weiße Häubchen für Stubenmädchen und Küchenpersonale. Vorhemden, welche ehemals unter dem Namen Chemisetten und gegenwärtig als „Plastrons" in Handel gebracht werden, erzeugen heute zumeist nur die Kragen- und Manschettenfabriken.

Die Weißnäher bilden einen der wichtigsten Zweige des Pfaidlergewerbes; dieselben unterscheiden sich von den „Wäscheerzeugern" dadurch, daß sie nicht auf eigene Rechnung, sondern in der Regel nur im Lohnwerk arbeiten. Die Bedeutung dieser Gruppe wird in der folgenden Besprechung besonders gewürdigt werden.

Das Gewerbe der Weißsticker ist in Wien nicht mehr heimisch, dasselbe wurde durch die in Böhmen, insbesonders im Erzgebirge, ansässigen Sticker verdrängt. Die böhmischen Stickereien werden hier durch mehrere große Geschäftshäuser in Vertrieb gebracht und schließen durch ihre Schönheit und Billigkeit jeden Wettbewerb einheimischer Arbeitskräfte aus. In Wien wird nur noch das Monogrammsticken im Lohnwerk und durch Heim-

Digitized by Google

arbeiterinnen betrieben; die Anfertigung von anderen Weißstickereien als Ware kommt nicht mehr vor.

Anders steht es mit der Kunst- und Goldstickerei, welche mit gutem Erfolge betrieben wird und für welche an einer vom Gewerbemuseum errichteten Lehranstalt, sowie auch durch den Wiener Frauen-Erwerbverein tüchtige Arbeitskräfte herangebildet werden.

Die Mustervordruckerei ist ein Hilfsgewerbe der Pfaidler; dieselbe wird fast nur von Frauen betrieben und hat eine geringe Bedeutung. Die Tambourierer bilden gleichfalls ein Hilfsgewerbe; dieselben finden, je nachdem Leinwand- und Baumwollstoffe oder Schafwoll- und Seidenstoffe benützt werden, im Rahmen des Pfaidler- oder Schneidergewerbes Verwendung. Ihre Beschäftigung ist ganz von der Mode abhängig.

Den vorstehenden Ausführungen kann entnommen werden, daß die hauptsächliche Bedeutung des Pfaidlergewerbes — abgesehen von den ihm zustehenden beschränkten Handelsbefugnissen — in der Wäscheerzeugung liegt, während die anderen nicht in dieses Gebiet fallenden Gewerbezweige, entweder nur als Hilfsgewerbe anzusehen sind oder vermöge besonderer Erzeugungs- und Absatzbedingungen kleingewerbliche Betriebe überhaupt ausgeschlossen erscheinen lassen. Zu letzteren ist, wie bereits erwähnt, die Erzeugung von Kragen und Manschetten, Kravatten und Schürzen zu zählen. Auch die Miedererzeugung, welche eine gemeinschaftliche Befugnis des Pfaidler- und des Schneidergewerbes bildet, wird mit wenigen Ausnahmen nur von größeren Verlagsgeschäften betrieben.

Nach dem Standesausweis vom 1. März 1895 haben der Genossenschaft der Pfaidler in Wien als Mitglieder angehört:

	Gewerbeinhaber		
	männliche	weibliche	zusammen
Pfaidler	678	1336	2014
Weißnäher	18	241	259
Weiß- u. Kunststicker	12	115	127
Kravattenmacher	21	78	99
Mustervordrucker	5	27	32
Tambourierer	17	13	30
Kragen- und Manschettenmacher	11	8	19
Wäscheerzeuger	11	8	19
Rüschenmacher	7	6	13
Schürzenmacher	2	10	12
Verschiedene	8	12	20
Gesamtstand	790	1854	2644

Digitized by Google

Um den für diesen Aufsatz vorausbestimmten Umfang thunlichst einhalten zu können, müssen die folgenden Untersuchungen der Hauptsache nach auf die Wäscheerzeugung, als den bedeutendsten Zweig des Pfaidlergewerbes beschränkt werden.

3. Einkauf und Verarbeitung der Rohstoffe.

Das von dem Pfaidlergewerbe zur Verarbeitung gelangende Rohmaterial besteht vornehmlich aus rohen und gebleichten Baumwollstoffen, wie sie unter den Namen Molino, Creton, Shirting, Chiffon, Gradel, Barchent u. s. w. in Handel kommen. Leinen-Schafwoll- und Seidenstoffe, ferner farbige und bedruckte Baumwollstoffe, dürften mit höchstens 15 Prozent an dem Gesamtverbrauche beteiligt sein.

Der Handel mit weißen Baumwollstoffen ist zumeist in den Händen der Erzeuger, d. i. der böhmischen und niederösterreichischen Fabriken, welche in Wien ihre Niederlagen haben und durch eigene Geschäftsvermittler ihren Kundenkreis regelmäßig abgehen und Bestellungen entgegennehmen lassen.

Die Erzeugung und der Vertrieb dieser Waren ist gut eingerichtet und verteilt sich auf eine nicht allzugroße Anzahl von Unternehmungen. Die einzelnen Geschäftshäuser sind in der Regel bemüht, den einen oder anderen Artikel, die eine oder andere „Qualitätengruppe" einer Stoffgattung besonders vorteilhaft auszubieten, um sich hierfür allmählich zur ausschließlichen Einkaufsquelle zu machen. Aus dieser Übung ergiebt sich mehr oder weniger eine natürliche Verteilung des Absatzes und hierdurch eine gewisse Einschränkung des Wettbewerbes, die den Handel mit den bezeichneten Rohstoffen auf einer gesunden Grundlage erhält und wesentliche Unterbietungen, sowie Preistreibereien gleichmäßig ausschließt. Demzufolge ist auch der Zwischenhandel ohne Belang. Jeder Pfaidler oder Wäscheerzeuger kann seinen Bedarf, selbstverständlich nur in ganzen Stücken, unmittelbar von der Fabriksniederlage zu einem für alle Abnehmer gleichen Nennpreise beziehen; von letzterem werden jedoch je nach der Größe des Auftrages oder der Bedeutung der Kundschaft 5—15 % Nachlaß (Waren-Skonto) und außerdem, wenn die Zahlung innerhalb 30 Tagen erfolgt, auch ein Rechnungsabzug (Kassen-Skonto) von 2—5 % gewährt.

Die ersteren Häuser machen in der Regel nur „Kassengeschäfte", d. h. sie gewähren keine längeren Zahlfristen als 30 Tage, während andere 3—6 Monate ohne besondere Sicherstellung einräumen. Geschäftsabschlüsse gegen Wechsel kommen verhältnismäßig selten vor. Im großen und ganzen ist der Handel mit den für die Erzeugung von Wäsche hauptsächlich in

Digitized by Google

Betracht kommenden Rohstoffen in den Händen von vertrauenswürdigen und leistungsfähigen Unternehmungen, und ergeben sich aus demselben keine Beschwernisse für das Pfaidlergewerbe. Rohstoffgenossenschaften bestehen nicht.

4. Vorkommende Betriebsformen.

a. Die gewerbliche Arbeit der Pfaidler im allgemeinen.

Die gewerbliche Arbeit der Pfaidler und Wäscheerzeuger besteht im Zuschneiden, Vorrichten und Nähen der verwendeten Stoffe, sowie in der Ausfertigung der erzeugten Wäscheartikel. Mit Ausnahme einiger Fabriken werden alle Näharbeiten sowohl in den kleinen als auch in den großen Betrieben mit gewöhnlichen Nähmaschinen ausgeführt. Ausschließliche Handarbeit kommt nur bei der Ausfertigung und bei ganz feiner Frauenwäsche vor. Zur ersteren gehört das Ausnähen der Knopflöcher, welches größtenteils noch mit freier Hand geschieht, obwohl auch für diese Arbeit bereits seit längerer Zeit Hand- und Kraftmaschinen eingeführt sind. Feine Frauenwäsche, insbesondere für Brautausstattungen, wird noch mitunter ganz durch Handnäherei hergestellt, wofür 3—4 Mal höhere Preise als für maschinengenähte Wäsche gezahlt werden. Diese Erzeugungsweise, sowie die für dieselbe tauglichen Arbeitskräfte werden jedoch immer seltener. Eine nicht unwesentliche Beteiligung der Handarbeit an der Erzeugung feiner Frauenwäsche fällt der Ziernäherei (à jour-Nähte und Grätenstich) zu, welche stark in Mode gekommen ist. In den letzten Jahren ist jedoch selbst für diese Arbeit ein Hilfsapparat erfunden worden, mit dem, auf einer Nähmaschine angebracht, die schönsten Arbeiten dieser Art viel billiger und gleich schön als mit der Hand ausgeführt werden können. Endlich kommen als Handarbeit noch die Schlingereien in Betracht, welche zum Aufputzen von Frauenwäsche in großen Mengen im Wege der Hausindustrie erzeugt werden.

Alle im vorstehenden angeführten Arbeiten werden sowohl in den kleinen als auch in den großen Betrieben ausschließlich durch Frauen ausgeführt. Männer sind an der Wäscheerzeugung nur als Unternehmer, Manipulanten und Zuschneider beteiligt.

Eine ziffernmäßige Ausweisung der der Pfaidlergenossenschaft angehörigen Gewerbe nach ihren Betriebsformen ist bei dem Mangel gesetzlicher Unterscheidungsmerkmale mit einiger Verläßlichkeit nicht möglich. Der Umfang der verschiedenen Betriebe kann jedoch nach der Besteuerung beurteilt werden.

Digitized by Google

Für das Jahr 1895 wurden an Erwerbssteuer vorgeschrieben:

1884	Gewerbeinhaber	je	5½ fl.
446	„	„	10½ „
133	„	„	21 „
113	„	„	31½— 52 fl.
30	„	„	63 — 84 „
38	„	„	105 —715 „

Bei den kleinen Betrieben wird eine auffallend starke Mitgliederbewegung beobachtet; so sind z. B. im Jahre 1894 506 Gewerbeinhaber zugewachsen und 396 durch Verkauf oder Auflösung des Geschäftes abgefallen.

Die große Mehrzahl der Unternehmungen, unter diesen sämtliche als Pfaidlerei angemeldeten, sind mit Ladengeschäften verbunden, in welchen nicht nur die eigenen Erzeugnisse, sondern auch andere Waren geführt werden.

Die kleinen Geschäfte werden ausschließlich von Frauen geleitet, welche sich an der Warenerzeugung je nach ihren Fähigkeiten persönlich beteiligen, und was sie nicht selbst machen können, im Wege der Hausindustrie beschaffen. Der Anteil, den der Warenumsatz an dem Ertrage dieser kleinen Geschäfte nimmt, läßt sich nicht feststellen; es gilt jedoch als Erfahrungssache, daß solche kleine Unternehmungen nur dann bestandfähig sind, wenn die Gewerbeinhaber in ausgiebiger Weise Nähereien oder andere einschlägige Arbeiten pflegen.

Die Inhaber größerer Pfaidlergeschäfte befassen sich hauptsächlich mit dem Warenverkaufe. Die Wäscheartikel werden entweder von den Wäschereerzeugern als fertige Ware auf feste Rechnung gekauft oder sie werden im Hause nur „manipuliert“ und zur Ausführung an Weißnäher hinausgegeben. Die eigene Beteiligung der Gewerbeinhaber an der Erzeugung erstreckt sich bei solchen Arbeiten lediglich auf die sogenannte Manipulation, d. i. auf das Abmessen der Stoffe und der Zugehör (Spitzen, Stickereien, Schlingereien u. s. w.) und, sofern der Gewerbeinhaber es überhaupt versteht oder kundiges Personal unterhält, auch auf das Zuschneiden. Eigene Arbeiterinnen werden von den Pfaidlern höchst selten verwendet, was schon aus dem Standesausweis der Genossenschaft (Seite 80) hervorgeht, nach welchem durchschnittlich auf je einen Gewerbeinhaber nur eine Arbeiterin entfällt.

b. Handwerk.

Der handwerksmäßige Betrieb hat sich in keinem der dem Verbande der Pfaidlergenossenschaft angehörigen Gewerben rein erhalten; nur bei den

Digitized by Google

Wäscheerzeugern und Weißnähern sind noch die meisten Bedingungen vorhanden, welche diese Betriebsform kennzeichnen.

Die Zahl der handwerksmäßigen Betriebe im Pfaidlergewerbe ist daher keine große; nach dem Stande vom 1. März 1895 gab es in Wien:

Wäscheerzeuger:	11	männliche	und 8	weibliche	Gewerbeinhaber.
Weißnäher:	16	„	„ 259	„	

Der Unterschied zwischen diesen beiden Gewerbezweigen liegt darin, daß in ersterem in der Regel mit eigenen Betriebsmitteln und öfters auch in Verbindung mit besonderen Verkaufsstätten, in letzterem dagegen mit Materiallieferung seitens der Besteller, also im Lohnwerk gearbeitet wird.

Die Wäscheerzeuger beschränken sich zumeist auf die Anfertigung von Herrenwäsche in gut gangbaren, auch als Lagerwaren geeigneten Qualitäten, die sie gegen feste Rechnung in Umsatz bringen, während die Weißnäher vornehmlich die sogenannte Kundenarbeit, d. i. die in den größeren Pfaidlergeschäften auf Maß übernommenen Bestellungen zur Ausführung zugewiesen erhalten. Aus den Werkstätten der Weißnäher, richtiger gesagt der Weißnäherinnen, kommt insbesondere die prunkhafte Frauen- und Kinderwäsche, welche in den Auslagen der großen Stadtgeschäfte so vielfach bewundert wird.

Den verschiedenen Absatzverhältnissen entsprechend neigen die Wäscheerzeuger teilweise dem Großbetriebe zu und bedürfen auch größerer kaufmännischer Kenntnisse, während die Inhaberinnen der Weißnähereien sich in den meisten Fällen unvermögend erweisen werden, eine halbwegs ordentliche Berechnung der Erzeugungskosten aufzustellen, wogegen dieselben in der Regel über tüchtige gewerbliche Fähigkeiten verfügen.

In den Nähstuben der Weißnähereien erfolgt die Erzeugung der Wäsche unter der unmittelbaren Leitung der Gewerbeinhaberin, die an Stelle der alten zünftigen Meister schaltet und waltet, und auf deren Geschicklichkeit und Geschmack alle besseren Leistungen des Pfaidlergewerbes beruhen. Die wirtschaftliche Lage dieser Gewerbetreibenden ist vorwiegend eine recht günstige, alle tüchtigen unter ihnen sind das ganze Jahr hindurch viel beschäftigt und werden nicht selten von den feinen Stadtgeschäften, die ihrer Leistungen nicht entraten können, förmlich umworben. Dementsprechend ist auch die Stellung dieser Gewerbetreibenden ihren Auftraggebern gegenüber eine sehr angenehme und setzt sie in die Lage, an guten Preisen festzuhalten[1].

[1] Mit Rücksicht auf diese besonderen Verhältnisse wäre es nach Ansicht des Verfassers nicht begründet, diese Unternehmungen, lediglich deshalb, weil ihnen der unmittelbare Verkehr mit der Verbrauchskundschaft fehlt, der Hausindustrie zuzuzählen, und die Gewerbeinhaber als Zwischenmeister (Sitzgesellen, Stückmeister, Schwitzmeister)

Digitized by Google

Dieses Bild einer gedeihlichen Gewerbethätigkeit hat jedoch auch seine Schattenseiten. In den Werkstätten der Weißnäher ist zumeist eine sehr weitgehende Arbeitsteilung eingeführt und die Mehrzahl der dort in Verwendung stehenden Arbeitskräfte sind so einseitig geschult, daß sie ganz und gar von ihren Arbeitgebern abhängig bleiben und sich mit Löhnen zufrieden geben müssen, welche zu dem Gewinn der Gewerbeinhaber in einem recht ungünstigen Verhältnis stehen. Die Arbeitsteilung ist hier unverkennbar das Mittel zur Niederhaltung der Arbeitskräfte, durch dieselbe wird der Platzwechsel erschwert, die Lohnhöhe nach dem Willen des Unternehmers geregelt und der Wettbewerb aufstrebender Arbeiterinnen verhindert. Die mangelnde Heranbildung befähigter Arbeitskräfte sichert zwar den bestehenden Weißnähereien gute Erträgnisse, bedroht aber andererseits die Leistungsfähigkeit des ganzen Gewerbes.

Zur Eröffnung einer Weißnäherei sind keine namhaften Geldmittel erforderlich, in der Regel wird die Aufnahme einer Wohnung mit zwei bis drei Räumlichkeiten (einschließlich der Küche) in einem der oberen Stockwerke oder eben der Erde, und die Anschaffung einiger Nähmaschinen gegen Teilzahlungen zur Geschäftseröffnung vollständig genügen, wenn die Unternehmerin als verläßliche Arbeiterin bereits am Platze bekannt ist. Der Jahreszins wird bei solchen Unternehmungen je nach dem gewählten Stadtteil 300 fl. kaum übersteigen, in den äußeren Bezirken, insbesondere aber in alten Häusern, auch mit 240—280 fl. bestritten werden können und selbstverständlich immer die Wohnräume in sich begreifen.

c. Verlag (Hausindustrie).

Bei der vorausgegangenen Besprechung des Handwerks wurde bereits darauf hingewiesen, daß im Pfaidlergewerbe die Anzahl der Unternehmer mit jener der ausgewiesenen gewerblichen Hilfsarbeiter nahezu gleich ist und daher auf einen Gewerbeinhaber durchschnittlich nur ein Hilfsarbeiter entfällt. Die Anzahl der beschäftigten Heimarbeiterinnen ist selbstverständlich um ein Vielfaches größer und wird für alle Zweige des Pfaidlergewerbes auf mindestens 8000 Personen geschätzt werden müssen.

aufzufassen. Für Unternehmungen letztgenannter Art erscheint vornehmlich bezeichnend, daß dieselben der Arbeitsteilung unterworfen sind, d. h. daß sie von ihren Auftraggebern stets nur für einen bestimmten Artikel oder für eine gewisse Teilarbeit beschäftigt werden. Dieser Umstand bringt es hauptsächlich mit sich, daß solche Gewerbetreibende die Fähigkeit für unmittelbare Kundenarbeit verlieren, und in gänzliche Abhängigkeit von den Verlegern und Kaufleuten geraten, für welche sie beschäftigt sind. Bei den Weißnähern besteht eine derartige Abhängigkeit in der Regel nicht, und damit fehlt wohl auch das ausschlaggebendste Merkmal für das Wesen der Zwischenmeister.

Digitized by Google

Nach den Erhebungen der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer wurden im Jahre 1890 von den Groß- und Mittelbetrieben, d. i. den Unternehmungen, welche eine Erwerbsteuer von mindestens fl. 21 bezahlen, 239 männliche und 3865 weibliche Heimarbeiter beschäftigt, welche sich in folgender Weise auf die verschiedenen Gewerbezweige verteilten und zwar auf die Erzeugung von:

Genähter Leib- und Bettwäsche .	198	männliche	und	3309	weibliche,
Frauenmieder[1]	31	„	„	37	„
Kravatten[1]	5	„	„	316	„
Kunst-, Weiß- und Maschinenstickerei[1]	5	„	„	203	„
			zusammen	4104	Heimarbeiter.

Die vorangeführten Arbeiterstände beziehen sich auf 247 Groß- und Mittelbetriebe, welchen im Jahre 1890 die Zahl von 1589 Kleinbetrieben gegenüber stand. Für das Jahr 1895 wurden 314 Groß- und Mittelbetriebe und 2330 Kleinbetriebe besteuert. Wenn in Betracht gezogen wird, daß sich die Erzeugung der kleinen Betriebe, ausnahmlich der Weißnäher, größtenteils auf die Verwendung der Heimarbeiterinnen stützt und jede dieser Unternehmungen infolge der Mannigfaltigkeit der Pfaidlerwaren notwendiger Weise eine Mehrzahl von Arbeiterinnen zu beschäftigen gezwungen ist, so kann wohl kaum ein Zweifel darüber bestehen, daß die Anzahl der Heimarbeiterinnen in diesem Gewerbe mit 8000 nicht zu hoch geschätzt wird.

Für dieses Heer von weiblichen Arbeitern bestehen keinerlei Einrichtungen, welche geeignet wären, die gewerbliche Ausbildung und Verwendung zu regeln. Jede einzelne Arbeiterin ist gezwungen, durch persönliche Umfrage Arbeit aufzusuchen, und wird in den weitaus meisten Fällen die Beschäftigung nur von Fall zu Fall erhalten, je nach den vorhandenen Aufträgen und nach der Güte der gelieferten Arbeiten. Eine ständige Verwendung für ein bestimmtes Geschäft läßt sich selten und dann auch nur von wirklich geschickten Arbeiterinnen erreichen. Die besseren Kräfte sind in der Regel auf bestimmte Wäschegattungen eingearbeitet, so giebt es für Herren- und Frauen-, Kinder- und Bettwäsche besondere Näherinnen, von welchen die einen nur feine, die anderen Mittel- oder ordinäre Wäsche machen; die Anfertigung von Herrenhemden und -Unterhosen, sowie von Frauenhemden und -Beinkleidern, -Leibchen (Korsetten) u. a. liegt in verschiedenen Händen; die Näherin,

[1] Für diese Zweige ist die Anzahl der weiblichen Heimarbeiterinnen augenscheinlich viel zu gering angegeben, zumal die Erzeugung ganz von den Verlagsgeschäften beherrscht wird.

Digitized by Google

welche einen dieser Artikel gut zu machen weiß, versteht gewöhnlich von den anderen gar nichts. Nur Pfuscherinnen werden für ganz billige Ware in verschiedenen Artikeln verwendet.

Diese Sonderung nach Erzeugungsgegenständen hat ihr gutes, denn die Arbeiterin erlangt größere Gewandtheit und erzielt daher besseren Verdienst, als wenn sie alle möglichen Artikel arbeiten würde; andererseits hat dieselbe aber auch Nachteile, denn sie erschwert die Beschaffung der Arbeit und verhindert die Sicherung eines bestimmten Lohneinkommens.

Auch für die Auftraggeber ergeben sich hieraus mancherlei Schwierigkeiten, nachdem sie die Ausführung jeder einzelnen, mehrere Artikel umfassenden Bestellung an verschiedene Arbeiterinnen verteilen und für die rechtzeitige Ablieferung oft in sehr umständlicher Weise Sorge tragen müssen. Größere Aufträge werden daher von den Wäschegeschäften in der Regel den Weißnähereien zugeteilt, welche sämtliche Gegenstände — allenfalls mit der Sonderung von Herren- und Frauenwäsche — anfertigen, und auch für das übernommene Stoffmatereal, sowie für die Einhaltung der Lieferfristen größere Sicherheit bieten.

Die Zuweisung der Arbeiten an die in ihren Wohnungen beschäftigten Näherinnen erfolgt zumeist ohne jede Sicherstellung durch Unterpfand oder Nachfrage. Gewöhnlich begnügt man sich bei der ersten Arbeitszuteilung mit der Abnahme des polizeilich bestätigten Wohnungsmeldescheines, während bei längerer Beschäftigung von einer Deckung ganz abgesehen wird[1]. Ungeachtet dieser weitgehenden Vertrauenserweisung kommen höchst selten Veruntreuungen von Stoffmaterialen vor.

An die Heimarbeiterinnen werden die Arbeiten gewöhnlich schon zugeschnitten ausgegeben, nur in Geschäften, wo für das Zuschneiden keine genügend befähigten Personen zur Verfügung stehen, werden die Stoffe und Zubehör bloß abgemessen, unter Angabe von Schnitt und Maß zugeteilt. In jedem gut geleiteten Geschäfte wird jedoch auf das Zuschneiden im Hause Wert gelegt, insbesondere dort, wo Kundenarbeit übernommen wird, weil sich hierbei nicht nur Ersparnisse am Stoffmateriale erzielen lassen, sondern auch mehr Sicherheit für die Zufriedenstellung der Kunden erlangt werden kann. Bei besonders tüchtigen und verläßlichen Arbeiterinnen wird in dieser Beziehung allerdings häufig eine Ausnahme gemacht und das Zuschneiden den Arbeiterinnen selbst überlassen, in welchen Fällen die vereinbarten Nählöhne um 3—5 Kreuzer für jedes Stück Wäsche erhöht werden.

---

[1] Eine Ausnahme von dieser Übung kommt nur bei den Miedernäherinnen häufiger vor, welche gewöhnlich eine Einlage von 5 fl. zur Sicherstellung leisten müssen.

Digitized by Google

Nach dem statistischen Bericht der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer wurden im Jahre 1890 bei der Erzeugung von genähter Leib- und Bettwäsche auch Strafhausarbeiter, und zwar von

10 Großbetrieben 60 männliche und von
186 Mittelbetrieben 170 weibliche Sträflinge

beschäftigt. Unter den gezählten Mittelbetrieben befanden sich 117 reine Verlagsgeschäfte.

d. Fabrikbetrieb.

Die österreichische Gewerbeordnung enthält keine gesetzliche Umschreibung des Begriffes „Fabrik", sondern überläßt die Entscheidung, ob ein gewerbliches Unternehmen als ein fabrikmäßig betriebenes anzusehen sei, der politischen Landesbehörde (§ 1 d. G.-O.).

Bei der nachfolgenden Besprechung des Fabrikbetriebes im Erzeugungsgebiete des Pfaidlergewerbes werden daher mangels einer gesetzlichen Begriffsbestimmung nur solche Unternehmungen in Betracht gezogen werden, welche nach den Grundsätzen der Volkswirtschaftslehre als Fabriken anzusehen sind.

Von den verschiedenen Besonderheiten, welche den Fabrikbetrieb gegenüber dem einfachen Gewerbe kennzeichnen, sind für die gegenwärtige Untersuchung am wichtigsten:

a. Die Erzeugung der Wäsche für Vorrat, im Gegensatz zur Kundenarbeit;
b. der ausschließliche Absatz an Wiederverkäufer gegenüber dem Einzelverkauf in den Ladengeschäften und
c. die unmittelbare gewerbliche Verbindung der Wäscheerzeugung mit der Wäscheputzerei.

Die sonstigen Merkmale einer fabrikmäßigen Erzeugung, wie: Betriebskapital, Beschränkung des Gewerbeinhabers auf die Leitung des Unternehmens, Beschäftigung eines eigenen Verwaltungspersonals, Anwendung von Maschinen und Arbeitsteilung, sowie die Unterscheidung von Gehilfen und Fabrikarbeitern, lassen sich bei der Besprechung der Wäscheerzeugung und der übrigen, dem Pfaidlergewerbe zustehenden Erzeugungsbefugnisse nicht festhalten.

Die Inhaber der großen, prunkhaft ausgestatteten Wäschegeschäfte bedürfen eines sehr bedeutenden Betriebsvermögens, sie beschränken sich naturgemäß nur auf die Leitung ihrer Unternehmungen ohne selbst eine gewerbliche Arbeit zu verrichten, und werden je nach der Ausdehnung ihres Geschäftes auch ein eigenes Verwaltungspersonal verwenden; dessenungeachtet können

Digitized by Google

dieselben auch dann, wenn die Firma auf eine „Wäschefabrik" lautet, nicht als Fabrikanten gezählt werden, weil sie die Erzeugung entweder im Lohnwerk durch die Weißnäher oder aber durch Heimarbeiterinnen besorgen lassen, und zumeist nur auf Bestellung, sowie für den unmittelbaren Absatz an die häusliche Kundschaft arbeiten. Desgleichen kann auch der Maschinenbetrieb bei der Wäscheerzeugung kein entscheidendes Merkmal bilden, weil es fabrikmäßige Unternehmungen giebt, welche mehrere hundert Arbeiterinnen an gewöhnlichen Nähmaschinen beschäftigen; ebensowenig darf die Arbeitsteilung als ausschlaggebendes Kennzeichen angesehen werden, nachdem dieselbe in den handwerksmäßigen Betrieben der Weißnäher ebenfalls und weitgehender als in den Fabriken durchgeführt wird. Was endlich die Unterscheidung zwischen Gehilfen und Fabrikarbeiter betrifft, so ist eine solche deshalb nicht möglich, weil die Ausbildung der gewerblichen Arbeitskräfte in der Regel jener Voraussetzungen entbehrt, an welche der Begriff „Gehilfe" oder „Geselle" geknüpft erscheint.

Nach den Gewerbeanmeldungen bezw. nach den gewählten Firmenbezeichnungen würde es in Wien 319 Wäschefabriken geben, bei Beobachtung der im Vorstehenden unter a—c angeführten Unterscheidungsmerkmale kann jedoch nur 12 dieser Unternehmungen die Eigenschaft einer Fabrik zuerkannt werden, während alle übrigen Verlags-, größere Pfaidlergeschäfte oder handwerksmäßige Wäscheerzeuger sind[1].

Von diesen 12 Fabriken erzeugen:

5 Wäsche überhaupt,
6 Kragen und Manschetten und
1 nur Militärwäsche.

Eine dieser Fabriken hat in Böhmen und Niederösterreich eigene Webereien, während alle übrigen ihren Bedarf an Baumwollstoffen un-

---

[1] Als ein Merkmal des Fabrikbetriebes wird in Österreich die Beschäftigung von mehr als 20 Hilfsarbeitern angesehen, nachdem in § 88/a der Gewerbeordnung von dieser Voraussetzung die Verpflichtung zur Aushängung der auch für alle Fabriken geforderten „Arbeitsordnung" abhängig gemacht wird. Der bezogenen gesetzlichen Bestimmung ist jedoch nur andeutungsweise zu entnehmen, daß bei einem Fabrikbetrieb eine Mindestzahl von 20 Arbeitern vorausgesetzt wird, während nach derselben keineswegs ausgeschlossen erscheint, daß eine solche oder eine noch größere Arbeiterzahl auch von einem Handwerksmeister beschäftigt werden kann. (S. hierüber „Österr. Gewerberecht von Dr. Alois Heilinger, I. Band, S. 61.)

Bei den eigentümlichen Verhältnissen im Wiener Gewerbe kommt es übrigens auch vor, daß Besitzer von wirklichen Wäschefabriken, die einige hundert Arbeiter beschäftigen, ihr Gewerbe als „Pfaidlerei" angemeldet haben.

Digitized by Google

gebleicht in ganzen Weben einkaufen und das Bleichen und Appretieren von eigenen Unternehmungen im Lohnwerk besorgen lassen. Der Preisbemessung beim Einkauf dieser Rohstoffe wird allgemein die in einem Geviertmillimeter enthaltene Fadenanzahl zu Grunde gelegt.

Von den an erster Stelle angeführten Wäschefabriken erzeugen drei nur billige, sogenannte „Exportware" zu fl. 10—15 für ein Dutzend Herrenhemden, während die übrigen auch feine Waren zu Preisen von fl. 20—80 das Dutzend in Handel bringen.

Die Kragen- und Manschettenfabriken sind vorwiegend für einen großen Betrieb eingerichtet, haben ihre eigenen Dampfwäschereien und Putzereien und erzeugen die einschlägigen Artikel in den mannigfachsten Formen und Preisabstufungen. Kragen werden in mindestens 100 und Manschetten in etwa 30 verschiedenen Mustern in Vertrieb gebracht. Die größeren der bestehenden Kragen- und Manschettenfabriken verlegen sich hauptsächlich auf die Erzeugung feiner Ware, während die kleinen Unternehmungen vorwiegend nur in billigeren Gattungen leistungsfähig erscheinen, was sich aus den Fabrikeinrichtungen, insbesondere in Bezug auf die Putzerei erklären läßt. Übrigens befassen sich auch einzelne Wäschefabriken mit der Erzeugung von Kragen und Manschetten, welche Jahr für Jahr an Umfang und Leistungsfähigkeit zunimmt.

Bei den in der Pfaidlergenossenschaft in Wien vertretenen Gewerben findet nur eine sehr geringe Anzahl von Kraftmaschinen Verwendung.

Im Jahre 1890[1] waren im Betriebe:

bei der Erzeugung von genähter Leib- und Bettwäsche in 5 Unternehmungen mit 640 Hilfsarbeitern

5 Dampfmotoren mit 62 } Pferdekräften,
1 sonstiger Motor „ 4 }

und bei der Erzeugung von Frauenmiedern in zwei Unternehmungen mit 205 Hilfsarbeitern

2 Dampfmotoren mit 26 Pferdekräften.

Die technische Ausrüstung der Wäschefabriken, selbst der gut eingerichteten, ist, so wie das ganze Erzeugungsverfahren verhältnismäßig einfach. Die zur Verarbeitung kommenden Stoffe werden zunächst auf einen Vorrichttisch in Lagen von einem bestimmten Maß zusammengelegt, dann das oberste

[1] Für die Jahre 1891—1893 wurde die Zahl der Dampfmotoren in der Gruppe „Bekleidungsgewerbe", in welche auch die Wäsche- und Miedererzeugung eingereiht ist, nur um zwei vermehrt. Ob dieselben in Wäschefabriken zur Aufstellung gelangten, läßt sich nicht sicher feststellen.

Digitized by Google

Stoffblatt unter Verwendung von Schnittformen (Schablonen) mit Blei bezeichnet und hierauf durch eine mit Dampfkraft betriebene Maschine ausgeschnitten. Der bei der Zuschneidemaschine beschäftigte Arbeiter hat hierbei das an einem wagrecht beweglichen Querarme rechtwinklig angebrachte Schneidgestänge mit der rechten Hand derart zu führen, daß die kreisförmig laufende Schneidscheibe den vorgezeichneten Linien folgt. Mit einer solchen Maschine können auf einmal 60—80 Blätter Stoff mit Leichtigkeit durchgeschnitten werden. Bei Stoffteilen, welche mit kleinen Ausschnitten oder Schweifungen versehen werden müssen, hat noch eine besondere Ausarbeitung zu erfolgen, die mit einem Schusterkneipp ähnlichen Messer geschieht. Übrigens wird in Fabriken, wo auch kleinere Aufträge von Wiederverkäufern auf Bestellung ausgeführt werden, häufig von der Benützung der Zuschneidemaschine Umgang genommen und mit der Hand zugeschnitten, was sich insbesonders für Kragen zweckmäßig erweist, deren Form eine umständlichere Ausarbeitung des durch die Maschine zugeschnittenen Stoffes bedingt.

Die zugeschnittenen Teile von Stoff und Unterfutter oder Einlagen werden hierauf durch eine Arbeiterin gestempelt, abgezählt und dutzendweise zusammengebunden an die Näherinnen ausgegeben. In einzelnen Fabriken, welche eine umständlichere Arbeitsteilung eingeführt haben, werden die verschiedenen Arbeiten gegen Abgabe von Zählmarken zugeteilt, auf Grund welcher sodann die Abrechnung der ins Verdienen gebrachten Stücklöhne erfolgt.

Zum Nähen kommen gewöhnliche Nähmaschinen zur Verwendung, welche zumeist, selbst dort wo Dampfkraft zur Verfügung steht, außerhalb der Kraftleitung bleiben und von den Näherinnen mit den Füßen in Gang erhalten werden.

Nur in Fabriken, wo ganz billige Wäsche erzeugt wird und das sogenannte „Gruppensystem“ vorherrscht (S. 95), wie auch für die ausschließliche Erzeugung von Kragen und Manschetten wird man Nähmaschinen auf Dampfbetrieb eingerichtet finden. Doch auch in solchen Fabriken sind niemals sämtliche Nähmaschinen in die Kraftleitung einbezogen, sondern stehen häufig die Mehrzahl derselben im gewöhnlichen Fußbetrieb. Die Ursache dieser beschränkten Verwendung von Kraftmaschinen für Näharbeiten liegt darin, daß sich der Gang dieser Maschinen sehr schwer derart regeln läßt, daß er jeder einzelnen, mehr oder weniger geschickten Arbeiterin bei der Ausführung kurzer oder ungerader Nähte, wie z. B. beim Einnähen von Ärmeln, Zwickeln und Besätzeln entsprechen kann. Dagegen lassen sich Wäschstücke, zu deren Verfertigung hauptsächlich gerade und lange Nähte erforderlich

Digitized by Google

sind, sowie Kragen und Manschetten, die auf der Nähplatte leicht gehandhabt werden können, ganz zweckmäßig auf Nähmaschinen ausführen, die durch Dampfkraft betrieben werden. Nach übereinstimmenden Aussagen mehrerer Fabrikbesitzer soll sich jedoch auch bei solchen Arbeiten keine nennenswerte Ermäßigung der Erzeugungskosten aus der Verwendung der Kraftmaschine ergeben.

Wesentlich günstiger stellt sich die Einführung des Dampfbetriebes in Bezug auf die verschiedenen Knopflochmaschinen englischer, deutscher und amerikanischer Erzeugung, welche seit einigen Jahren Eingang gefunden haben und sich sehr gut bewähren. Mit der neuesten Maschine dieser Art, die amerikanischer Herkunft ist, können durchschnittlich 2000—2400 Knopflöcher täglich von einer Arbeiterin hergestellt werden. Diese Maschine schneidet die Knopflöcher selbstthätig ein und näht sie ebenso aus, während die anderen Maschinen nur das Ausnähen besorgen und daher das Einschneiden durch Handarbeit notwendig machen. Letztere liefern jedoch schöner ausgeführte Knopflöcher als die amerikanische Maschine.

In Fabriken, welche feinere Herrenwäsche erzeugen, ist in der Regel keine andere Arbeitsteilung eingeführt, als daß das Zuschneiden und Vorrichten, sowie das Nähen der Wäschestücke und die Erzeugung der Knopflöcher von verschiedenen Arbeitskräften geleistet wird; eine Arbeiterin macht daher das zugeschnittene Hemd bis auf die Knopflöcher ganz selbständig fertig.

In gleicher Weise wird zumeist auch bei der Erzeugung von Kragen und Manschetten vorgegangen, bei welchen insbesondere der Umstand in Betracht kommt, daß sämtliche Fabriken einen bedeutenden Teil ihrer Erzeugung durch Heimarbeiterinnen ausführen lassen.

Einzelne Kragen- und Manschettenfabriken haben allerdings eine weitergehende Arbeitsteilung vorgenommen und lassen das Zusammennähen der Stoffeinlagen und das Steppen, unter welchem Ausdrucke die Anbringung der äußeren, d. i. der sogenannten Putznähte verstanden wird, von verschiedenen Arbeiterinnen ausführen. In den meisten Betrieben werden jedoch Kragen und Manschetten von Paaren und zwar von einer Vorrichterin und einer Näherin, ohne weitere Arbeitsteilung bis auf die Knopflöcher fertig gemacht.

In Fabriken, wo vorwiegend billige Wäsche, „Exportware“ oder Arbeiterhemden erzeugt werden, sind gewöhnlich vier Näherinnen zu einer Gruppe vereinigt und zwar: eine Näherin, zwei Stepperinnen und ein bis zwei Vorrichterinnen, welche die einzelnen Arbeiten unter sich nach freiem Übereinkommen verteilen. Im allgemeinen sind die in Fabriken beschäftigten Arbeiterinnen der Arbeitsteilung nicht geneigt, weil sie sehr wohl wissen, daß sie durch dieselbe die Fähigkeit verlieren, einen Gegenstand selbständig

Digitized by Google

zu machen und hierdurch in eine größere Abhängigkeit vom Arbeitgeber gelangen, ohne ihren Verdienst dauernd erhöhen zu können, da ja erfahrungsgemäß die Arbeitslöhne immer nach einem durchschnittlichen Mindestausmaß geregelt werden.

Die in der Näherei einer Fabrik fertig gestellten Hemden, Kragen und Manschetten werden in die Wäscherei gebracht, wo das Waschen von mit Dampf betriebenen Maschinen besorgt wird. Außer dem Einweichen der Wäsche werden alle Arbeiten mit Anwendung von Hilfsmaschinen bewirkt. Das Stärken wird bei Hemden in der Regel von drei Personen, die sich in die Handarbeiten teilen, besorgt; eine Arbeiterin taucht die Brust und Besätzl der Hemden in gekochte Stärkelösung ein und windet dieselben leicht aus, ein Arbeiter zieht die gestärkten Teile durch zwei in einanderlaufende sternförmige Walzen, damit die Stärke fest in den Stoff gepreßt wird, und eine dritte Person läßt dieselben zwischen zwei runden, mit Stoff überzogenen Walzen durchgehen, welche die überflüssige Stärke abstreifen. Kragen nnd Manschetten werden in Stärke eingetaucht und dann in eine durch Dampfkraft in rasche Bewegung gesetzte Trommel gegeben, damit die Stärke sich gleichmäßig verteilt und fest in den Stoff eindringt; von dort herausgenommen wird jedes Stück mit einem gewöhnlichen Falzbein gestrichen um an den Außenseiten etwa haftende Stärketeilchen zu entfernen und die Kragen in die natürliche Form zu bringen.

Die Hemden werden nach dem Waschen getrocknet, dann gestärkt und gebügelt, während die Kragen und Manschetten zuerst gestärkt und dann getrocknet werden. Das Trocknen geschieht in den sogenannten Trockenkammern bei 40 °R, in welchen die Wäsche auf Gestellen von Lattenwerk ausgelegt wird. In besser eingerichteten Fabriken wird jeder einzelne Kragen aufgehängt, damit derselbe nicht an Form verliert. Die aus der Trockenkammer kommenden Kragen und Manschetten werden in feuchte Tücher eingeschlagen und hierauf zehn Minuten in eine Presse gegeben, worauf sie nochmals mit dem Falzbein gestrichen und dann dem Glänzereiverfahren unterzogen werden.

Das Bügeln der Hemden und der Leinwandkragen geschieht mit gewöhnlichen durch Leuchtgas unter Zuleitung von Luft erhitzten Bügeleisen, während die aus Baumwollstoffen erzeugten Kragen und Manschetten zu einer Maschine kommen, auf welcher man eine durch Dampfkraft in Bewegung gesetzte und mit Gas geheizte Walze solange über einen jeden einzelnen Kragen laufen läßt, bis dieselben einen schönen Glanz bekommen.

Auch die Rundung der Kragen und Manschetten wird durch eine Maschine besorgt. Damit ist das Erzeugungsverfahren, wie es sich in

Digitized by Google

Fabriken abwickelt, abgeschlossen und erübrigt nur mehr die Verpackung um die Wäscheartikel in den Handel bringen zu können.

Für die Kosten der maschinellen Einrichtung einer solchen Wäschefabrik mag folgendes Beispiel dienen:

1 Dampfmaschine von 6—10 Pferdekräften samt Kessel und einer Kraftleitungsanlage für 3 Stockwerke		Fl. 4000.—
1 Zuschneidemaschine	im Dampfbetrieb	„ 600.—
1 Knopflochmaschine, amerik.		„ 850.—
14 Knopflochmaschinen deutscher u. engl. Erzeugung durchschnittlich je Fl. 250.—		„ 3500.—
1 Maschine für die Stärkerei		„ 400.—
4 Maschinen für die Glänzerei zu je Fl. 150.—		„ 600.—
1 Wasch- und Spülmaschine		„ 1000.—
1 „Centrifuge“		„ 500.—
Hierzu:		
50 Nähmaschinen mit Fußbetrieb, teils „Greifer“ zu Fl. 35.—, teils „Singer“ zu Fl. 63.—, durchschnittlich zu Fl. 50.—		„ 2500.—
Verschiedene Gerätschaften wie Kochkessel, Bottiche, Kragenpressen u. a.		„ 1000.—
Gesamtkosten der maschinellen Einrichtung		Fl. 14950.—

In einer derart eingerichteten Fabrik werden täglich 60—80 Dutzend Hemden oder 300—400 Dutzend Kragen und Manschetten verkaufsfähig erzeugt werden können.

Von den Erzeugungskosten entfallen im Durchschnitte:

45 % auf den Einkaufswert der Stoffe,
15 % auf Nähllöhne,
6 % auf die Herstellung der Knopflöcher,
20 % auf die Putzerei und
14 % auf die übrigen Erzeugungsunkosten einschließlich der Löhne für die beim Zuschneiden, Waschen und Stärken beschäftigten Arbeiter.

e. Erzeugungsgenossenschaft.

Von dem Verfasser dieses Aufsatzes wurde im Jahre 1886 eine Untersuchung der Lohnverhältnisse der bei der Wäscheerzeugung beschäftigten Handarbeiterinnen veröffentlicht[1] und zur Abhilfe gegen die durch Haus-

[1] Die Lohnverhältnisse der weiblichen Handarbeiterinnen in Wien von J. Herrdegen, Kommissionsverlag von Karl Konegen in Wien.

industrie und Zwischenhandel geschaffenen überaus ungünstigen Ertragsverhältnisse der weiblichen Handarbeit die Gründung einer Erzeugungsgenossenschaft im Rahmen des Pfaidlergewerbes vorgeschlagen.

Die Ergebnisse der durch den Verfasser gepflogenen Lohnerhebungen, und die Schilderung der hierbei wahrgenommenen Wohnungs- und Ernährungsverhältnisse der hausindustriellen Arbeiterinnen in Wien, haben allgemeines Interesse und werkthätige Teilnahme wachgerufen, so daß ernstlich daran gegangen wurde, die gegebene Anregung zur Gründung einer Erzeugungsgenossenschaft in Ausführung zu bringen. Da begreiflicherweise ein derartiges Unternehmen nicht von den betroffenen Arbeiterinnen selbst ausgehen konnte, nachdem diese ganz außerstande gewesen wären, die erforderlichen Betriebsmittel aufzubringen, auch dann, wenn man diesen armen, überarbeiteten, von Sorge und Entbehrung niedergedrückten Wesen Kraft und Fähigkeit zu einem solchem Beginnen hätte zumuten dürfen, wurde die Wohlthätigkeit der Wiener angerufen. Die Selbsthilfe sollte nicht allein empfohlen, sondern sie sollte auch möglich gemacht werden. Zur Verwirklichung der gemachten Vorschläge wurde eine Frauenvereinigung gebildet und von dieser im Frühjahr 1887 ein Aufruf zur Einleitung öffentlicher Sammlungen erlassen. Der Erfolg war nicht ungünstig, binnen Jahresfrist waren 4400 fl. aufgebracht und bereits im Monat März 1888 wurde die Einschreibung der „Erste Wiener Produktivgenossenschaft für Frauenhandarbeit" beim k. k. Handelsgerichte in Wien bewirkt.

Nach ihren Satzungen hatte die Genossenschaft für Frauenhandarbeit, welche heute noch besteht, den Zweck, auf gemeinsame Rechnung und Gefahr die Erzeugung und den Verkauf aller in die Befugnisse des Pfaidlergewerbes einschlägigen Artikel zu unternehmen. Die Mitgliedschaft kann nur von Mädchen und Frauen erlangt werden, „welche auf einen eigenen Erwerb angewiesen sind und sich an dem Genossenschaftsunternehmen als Handarbeiterinnen oder Wäscheputzerinnen, oder aber in kaufmännischer Thätigkeit persönlich beteiligen". Nur ausnahmsweise können auch „solche Frauen und Mädchen in die Genossenschaft aufgenommen werden, die zwar vermöge ihrer persönlichen Verhältnisse auf eine eigene Erwerbsthätigkeit nicht angewiesen sind, die jedoch durch eine hervorragende, allgemeine Befähigung oder durch eine besondere sachliche Ausbildung das Genossenschaftsunternehmen wesentlich zu fördern geeignet sind". Die Zahl der Genossenschaftsmitglieder bleibt unbeschränkt und soll grundsätzlich keiner Bewerberin der Beitritt verweiger twerden, wenn dieselbe den allgemeinen Aufnahmsbedingungen entspricht. Die Verwendung von weiblichen Arbeitskräften im einfachen Lohnverhältnis, also außerhalb des Genossenschaftsverbandes, ist, insofern es sich

Digitized by Google

um den geschäftlichen Betrieb handelt, gänzlich ausgeschlossen. Desgleichen ist es den Mitgliedern untersagt, für Zwecke der genossenschaftlichen Unternehmung Lohnarbeiterinnen zu beschäftigen.

Die Bildung des Genossenschaftsvermögens erfolgt durch Erlag einer Einschreibgebühr von 30 Kreuzer beim Eintritt und durch einen Beitrag der Mitglieder von mindestens 10 Kreuzer wöchentlich, welcher solange fortlaufend geleistet werden muß, bis ein Geschäftsanteil im Betrage von 15 Gulden voll eingezahlt ist. Kein Mitglied darf mehr als 20 Geschäftsanteile erwerben.

Die Leitung der Genossenschaft wird durch einen auf drei Jahre gewählten Verwaltungsausschuß (Genossenschaftsvorstand) und durch die Generalversammlung besorgt.

Der von dem genossenschaftlichen Unternehmen erzielte Reingewinn wird nach Ausstattung des Reservefonds (10%) mit 40% auf die eingezahlten Einlagen und mit 60% auf die ins Verdienen gebrachten Arbeitslöhne an die Genossenschaftsmitglieder verteilt.

Bei der Einrichtung dieser Genossenschaft wurde, in der Absicht, die schädliche Einwirkung des Zwischenhandels zu vermeiden, der unmittelbare Absatz der erzeugten Waren an Kaufleute und Verbrauchskundschaft angestrebt um den Arbeiterinnen den ganzen Ertrag ihrer Arbeit zuführen zu können. Diesem Zwecke entsprechend mußte die Eröffnung eines eigenen Verkaufsgewölbes ins Auge gefaßt werden; zunächst wurde jedoch mit Rücksicht auf die geringen Geldmittel nur eine ebenerdige, aus zwei größeren Zimmern bestehende, Wohnung zu einem Jahreszinse von 360.— Fl. aufgenommen, und in diesen Räumlichkeiten mit der Einschreibung von Mitgliedern, sowie mit der Ausgabe der Arbeiten zur Anschaffung eines Musterlagers begonnen. Am 31. Juli 1888 fand die gründende „Generalversammlung" und die Wahl der Genossenschaftsleitung statt. Nach dem hierbei erstatteten Rechenschaftsberichte des mit der Einrichtung der Genossenschaft betrauten „Organisationskomites" wurden dem Unternehmen ins Eigentum übergeben:

Bargeld	Fl.	1377.88
Außenstehende Forderungen	„	366.50
Musterlager eigener Erzeugung	„	1562.59
Materialvorräte	„	834.86
Lagerwaren, auf feste Rechnung gekaufte	„	285.63
Geschäftseinrichtung	„	533.15
	Fl.	4960.61
Hiervon ab:		
Schuld für bezogene Stoffe	„	877.53
sonach ein Betriebskapital von	Fl.	4083.08

Digitized by Google

Die Zahl der angemeldeten Mitglieder betrug 116, von welchen 73 bereits die Einschreibgebühr und eine vierwöchentliche Einlage geleistet hatten.

Die Lage der jungen Genossenschaft war sonach, wenn auch eine sehr bescheidene, so doch immerhin eine fest begründete und durfte wohl auf ein gutes Gedeihen dieses Unternehmens gerechnet werden. Bedauerlicher Weise haben sich diese Erwartungen, wie den mit großer Offenheit verfaßten Rechenschaftsberichten des Genossenschaftsvorstandes zu entnehmen ist, nicht bestätigt. Aus der nachfolgenden Zusammenstellung geht hervor, daß die erhoffte rasche Entwicklung des genossenschaftlichen Unternehmens, ungeachtet der vorhandenen günstigen Vorbedingungen, nicht eingetreten ist.

Betriebsjahr	Zahl der Mitglieder	Zahl der Geschäftsanteile zu je Fl. 15.–	Einzahlungen der Mitglieder	Betriebs-Kapital	Geschäfts-Umsatz	Ausgezahlte Arbeitslöhne	Die Arbeitslöhne betrugen vom Umsatz %	Die Geschäftsunkosten %
			Gulden ö. W.					
1888 (2. Halbjahr)	112	115	284	4432	13 004	4406	33,8	20,0
1889	78	81	496	4922	28 073	10 183	36,4	20,6
1890	71	75	590	5953[1]	23 881	7149	28,8	20,5
1891	60	70	668	5398	23 835	6146	25,9	19,7
1892	60	70	710	5120	20 787	6955	33,4	24,1
1893	55	66	748	5704	19 509	4865	24,9	24,2
1894	57	70	707	4996	18 160	5083	30.0	24,0

Die Ursachen der unbefriedigenden Ergebnisse dieses Unternehmens liegen, wie bei vielen anderen Erzeugungsgenossenschaften, in dem Mangel an kaufmännischer Tüchtigkeit, sowie in den mannigfachen Personalschwierigkeiten, welche dieser Betriebsform naturgemäß immer anhaften werden, wenn die geschäftliche Leitung den durch die Wahl der Mitglieder berufenen Personen, statt wie bei industriellen Unternehmungen, verantwortlichen Direktoren übertragen wird.

5. Arbeits- und Lohn-Verhältnisse.

a. In den handwerksmäßigen Betrieben.

Die Arbeits- und Lohnverhältnisse richten sich nach der Form, in welcher das Gewerbe betrieben wird. Beim handwerksmäßigen Betrieb der

[1] Die Erhöhung des Betriebskapitals von 4922 Fl. auf 5953 Fl. im Jahre 1890 bezieht sich auf eine vom niederösterr. Gewerbeverein erhaltene Spende von 1000 Fl.

Digitized by Google

„Wäscherzeuger" und „Weißnäher" kommen nur Wochenlöhne vor, in der Hausindustrie werden selbstverständlich nur Stücklöhne und in den Fabriken sowohl Stück- als auch Wochenlöhne gezahlt.

Die in den Werkstätten der „Wäscherzeuger" und „Weißnäher", insbesondere aber bei letzteren eingeführte weitgehende Arbeitsteilung schließt Stücklöhne wegen der Umständlichkeit der Verrechnung, vollständig aus, während in den Fabriken, in welchen die Arbeitsteilung schon deshalb im geringerem Umfange durchgeführt ist, weil dort nur die einfachere Herrenwäsche erzeugt wird, beide Lohnarten nebeneinander bestehen; vorherrschend sind jedoch im Fabrikbetrieb die Stücklöhne. Übrigens kann als Regel angesehen werden, daß der Gewerbeinhaber, der im Lohnwerk arbeitet, nur Zeitlöhne zahlt, weil er das Bestreben hat, seinen Unternehmergewinn geheim zu halten, was ihm bei Stücklöhnen in vielen Fällen nicht gelingen würde.

In den größeren Weißnähereien, wo vorwiegend feine Herrenwäsche verfertigt wird, ist selten eine Arbeiterin anzutreffen, welche irgend ein Frauenhemd, ein Korsett u. dgl. allein zu machen imstande ist; an einem einzigen Wäschestück sind oft ein halbes Dutzend Arbeiterinnen beschäftigt. Für das Nähen der Hemdstöcke, der Säume, der Ärmel, für die Hals- und Handbesätze, für das Einnähen der Ärmel und der gestickten Brusteinsätze, sowie für die Anbringung von Ziernähten und den Aufputz mit Spitzen oder Schlingereien kommen zumeist besondere Arbeiterinnen in Verwendung. Außerdem wird jede dieser Arbeiten von der Gewerbeinhaberin oder einer hierfür bestellten Hilfskraft vorgerichtet.

Diese Arbeitsteilung, aus welcher sich im Gewerbe der „Weißnäher" eine grundsätzliche Abweichung von der handwerksmäßigen Erzeugungsweise ergiebt, verleiht den Gewerbeinhabern ein besonderes Übergewicht über ihr, Arbeiter. Näherinnen, welche Jahre hindurch ein- und dieselbe Teilarbeit gemacht haben, sind für eine andere, wenn auch noch so naheliegende Verwendung, nicht zu gebrauchen oder müssen sich mindestens längere Zeit, bei sehr vermindertem Verdienst, erst einzuarbeiten suchen. Selbst der Übertritt von einer Weißnäherei zur anderen ist nicht leicht gethan, denn es wird beispielsweise eine Säumchennäherin nur in dem Falle Aufnahme finden, wenn gerade eine solche, und nicht etwa dann, wenn eine Arbeiterin gebraucht wird, welche auf das Ärmeleinnähen eingeübt ist.

Ein weiterer, viel schwerer wiegender Übelstand liegt darin, daß die übertriebene Arbeitsteilung zur sogenannten „Lehrmädchenwirtschaft" führt In vielen Weißnähereien behilft man sich mit einer unverhältnismäßig großen Anzahl von jungen, kaum der Schule entwachsenen Mädchen, welche man fälschlich Lehrmädchen nennt, die man jedoch in vielen Fällen gar

Digitized by Google

nicht aufdingen läßt, sondern, auf die Unwissenheit und Gleichgültigkeit der Eltern bauend, ohne Lehrvertrag in Verwendung nimmt und nur soweit ausbildet, als es dem Vorteile der Gewerbeinhaber dienlich erscheint.

Die Löhne der Arbeiterinnen in den „Weißnähereien" betragen 2—8 Fl. wöchentlich bei durchschnittlich elfstündiger Arbeitszeit. Der erste Wochenlohn, der einem Mädchen nach Beendigung einer Lehrzeit von zwei Jahren bewilligt wird, ist in der Regel nicht höher als 2 Fl.; je nach Fleiß und Geschicklichkeit werden diese Löhne allmählich erhöht und dürften im vierten Jahre der Verwendung durchschnittlich 3—3,50 Fl. und nach etwa fünf Jahren 5—6 fl. betragen. Ein höherer Verdienst wird in der Regel nur von besonders tüchtigen Arbeiterinnen und nach einer mehr als zehnjährigen Thätigkeit erreicht werden können[1].

Daß diese Löhne den Leistungen der Arbeiterin und dem von den Unternehmern erzielten Gewinn nicht entsprechen, kann aus den Erfahrungen nachgewiesen werden, welche im Betriebe der Genossenschaft für Frauenhandarbeit (Seite 98) gemacht wurden. Bei derselben wurden auch mehrere Lehrmädchen ausgebildet, wobei man grundsätzlich darauf bedacht war, denselben die vollständige Anfertigung von verschiedenen Artikeln der Herren- oder Frauenwäsche mit Beiseitelassung jeglicher Arbeitsteilung zu lehren. Die ersten sechs Monate bekamen diese Lehrmädchen keinerlei Entlohnung und hatten während dieser Zeit auch verschiedene Verrichtungen im Geschäfte, Gänge u. s. w. zu besorgen; nach Ablauf des ersten Halbjahres wurden ihnen jedoch bestimmte, ihrer bis dorthin erlangten Geschicklichkeit entsprechende Arbeiten zur selbständigen Ausführung unter zweckdienlicher Anleitung übertragen und hierfür die ganz gleichen Stücklöhne bewilligt wie einer geschulten Arbeiterin.

Da selbstverständlich auf eine saubere Arbeit gesehen wurde, brauchten diese Mädchen naturgemäß eine unverhältnismäßig lange Zeit zur Ausführung eines bestimmten Wäschartikels, allein der Lohnverdienst betrug dessen ungeachtet bei gut veranlagten Mädchen nach zwei Jahren bereits mehr als 3 fl. und nach etwa vier Jahren 4—5 fl. wöchentlich. Bei der in den Weißnähereien durchgeführten Arbeitsteilung und der hierdurch bedingten Anhaltung der weiblichen Lehrlinge zu bestimmten einzelnen Näharbeiten, mußte in der gleichen Zeit zweifellos eine höher zu bewertende Gesamtleistung erzielt werden, wogegen in der That die von diesen Unternehmungen bewilligten Wochenlöhne um 25—50 % geringer sind als der

[1] In vielen Weißnähereien ist es Übung, daß die Arbeiterinnen und Lehrmädchen einen Nachmittagskaffee erhalten, worauf nicht wenig Wert gelegt werden soll.

Digitized by Google

von solchen jugendlichen Arbeiterinnen in der Genossenschaft für Frauenhandarbeit erreichte Wochenverdienst.

Die gleichen Wahrnehmungen wurden auch hinsichtlich älterer, gut ausgebildeter Arbeiterinnen gemacht. Gewandte Näherinnen, welche die Genossenschaft im Hause beschäftigte, haben bei ausreichender Arbeitsversorgung und einer täglich zehnstündigen Arbeitszeit, ohne Vorrichtung oder sonstige Arbeitsteilung im Stücklohn Wochenverdienste bis zu 15 fl. erreicht, während der durchschnittliche Arbeitslohn zwischen 8—12 fl. und bei mittelmäßigen Arbeiterinnen zwischen 6—9 fl. schwankte. Es zeigt sich sonach auch hier ein Unterschied von 20—50 % des Wochenverdienstes.

Nach diesen Feststellungen erscheint es von Interesse, die Höhe des Unternehmergewinnes zu untersuchen, welcher von den Weißnähern erzielt wird. Diese Aufgabe ist nun allerdings sehr schwierig und kann nur unvollständig gelöst werden; an der Hand bestimmter Geschäftsfälle läßt sich jedoch immerhin ein Einblick in die Ertragsverhältnisse des Weißnähergewerbes gewinnen, was durch folgende Zusammenstellung gezeigt werden soll.

(Siehe die Übersichtstafel auf umstehender Seite.)

Die zur Untersuchung gezogenen Geschäftsfälle beziehen sich auf Kundenarbeit, welche für erste Stadtgeschäfte im Lohnwerk ausgeführt werden. Hierbei wurde die Leistung einer Arbeiterin ohne Rücksicht auf die Arbeitsteilung angenommen. Der Erfolg der letzteren läßt sich nicht beziffern, wird jedoch mindestens so hoch in Anschlag gebracht werden müssen, daß er den Wert der vom Gewerbeinhaber selbst geleisteten Arbeit und die Geschäftsunkosten deckt, so daß der bei den einzelnen Beispielen nachgewiesene Gewinn des Gewerbeinhabers als Unternehmergewinn im eigentlichen Sinne angesehen werden darf. Derselbe wird aber in Wirklichkeit noch bedeutend höher sein, weil die in Betracht gezogenen Wochenlöhne den durchschnittlichen Arbeitslohn, der in Weißnähereien gezahlt wird, jedenfalls übersteigen und außerdem die Mitleistung der Lehrmädchen unberücksichtigt bleiben mußte.

b. Die Heimarbeiterinnen.

In der Hausindustrie sind beim Pfaidlergewerbe, wie überall, wo diese Betriebsform ohne einen festen Zusammenschluß und ohne eine bestimmte einheitliche Ausbildung der Arbeitskräfte besteht, die ungünstigsten Arbeits- und Lohnverhältnisse.

Außer den bestehenden Verlagsgeschäften, welche mehr als 3000 Arbeiterinnen beschäftigen[1], wird die Hausindustrie durch den Zwischenhandel gepflegt,

[1] Bericht der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer über die volkswirtschaftlichen Zustände im Jahre 1890.

Digitized by Google

Geschäftsfälle	Mit dem Besteller vereinbarter Arbeitspreis	Hiervon ab die Kosten für die Herstellung der Knopflöcher	Sonach Preis der eigentlichen Näharbeit	Leistung einer Arbeiterin		Wöchentlicher			Der Gewinn des Gewerbeinhabers beträgt vom	
				täglich	wöchentlich	Ertrag der Arbeitsleistung	Arbeitslohn	Gewinn des Gewerbeinhabers	Arbeitsertrage	Arbeitslohne
	für ein Dutzend Gulden Ö. W.			Stück		Gulden Ö. W.			Prozent	
Herrenhemden, feinste mit glatter Brust, I. Preisstufe	6.—	1.20	4.80	4—6	24—36	9.60—14.40	6—8	3.60—6.40	37—44	60—80
Herrenhemden mit glatter Brust, II. Preisstufe .	5.—	1.—	4.—	4—6	24—36	8.00—12.00	6—8	2.00—4.00	25—41	33—50
Herrenhemden, gewöhnliche, Lagerware . .	3.—	1.—	2.—	8—12	48—72	8.00—12.00	6—8	2.00—4.00	25—33	33—50
Frauenhemden, feine mit Einsätze, Stickerei oder Grätenstich	8.—	—	8.—	2—3	12—18	8.00—12.00	6—8	2.00—4.00	25—33	33—50
Frauenhemden m. einfach. Aufputz oder Säumchen	6.—	—	6.—	3—4	18—24	9.00—12.00	6—8	3.00—4.00	33—33	50—50
Frauenleibchen (Korsetten) mit Säumchen . . .	5.40	—	5.40	3—4	18—24	8.10—10.80	6—8	2.10—2.80	25—26	35
Frauenbeinkleider mit Säumchen und Schlingerei-Aufputz . . .	3.60	—	3.60	4—6	24—36	7.20—10.80	6—8	1.20—2.80	16—26	20—35

Digitized by Google

der in mannigfachen Formen auftritt und den Ertrag der weiblichen Handarbeit in verderblicher Weise beeinflußt. Die vielseitigen Schwierigkeiten, welche sich bei dem Verkehre zwischen den in ihren Wohnungen arbeitenden Näherinnen und den Auftraggebern herausstellen, begünstigen den Zwischenhandel in außerordentlicher Weise; in den Händen desselben bleiben zumeist 30—50 Prozent des eigentlichen Arbeitsertrages zurück, obwohl dessen Leistungen nur in einer Art Arbeitsvermittlung und in der Sicherstellung der zur Arbeitsausführung übernommenen Stoffe bestehen. Dieser Zwischenhandel wird, abgesehen von den Verlagsgeschäften, nicht selten auch von Personen betrieben, welche zu einer Gewerbeausübung gar nicht befugt sind. Verheiratete Frauen der verschiedensten Stände, sowie Handarbeiterinnen, die vermöge einer innehabenden Jahreswohnung vertrauenswürdiger erscheinen, als die auf monatliche Miete hausenden Näherinnen, suchen ihre Verhältnisse durch Übernahme größerer Näharbeiten zu verbessern, welche sie dann, oft ohne sich an der Ausführung selbst zu beteiligen, mit Gewinn weitervergeben. Die Vereinigung mehrerer Arbeiterinnen zur gemeinschaftlichen Arbeitsunternehmung, die so naheliegend und zweckmäßig wäre, kommt mit Ausnahme bei Verwandten fast gar nicht vor. Der Mehrbesitz einer Arbeiterin, und wenn er auch nur in einem vierteljährlichen Zinsbetrage oder einer Nähmaschine bestünde, führt sofort zu einer Zwischenunternehmung, durch welche Zeit- oder Stücklohn an Stelle der gemeinschaftlichen Arbeitsunternehmung tritt[1].

In diesen Verhältnissen sollte durch die früher besprochene Genossenschaft für Frauenhandarbeit Wandel geschaffen werden. Dieser Zweck wurde jedoch nicht erreicht. Bei der Einrichtung der Genossenschaft war man darauf bedacht, eine unmittelbare Verbindung dieses Unternehmens mit den Kunden herzustellen, um den auf den Zwischenhandel fallenden Gewinn den Arbeiterinnen zuführen zu können. So wohlmeinend und richtig gedacht diese Absicht war, hat sich die Verfolgung derselben doch als ein Fehler erwiesen, denn hierdurch wurde die Einflußnahme der Genossenschaft auf das Großgeschäft ausgeschlossen, dem die weitaus überwiegende Mehrzahl der Heimarbeiterinnen dient, und hinsichtlich dessen eine Besserung der Arbeits- und Lohnverhältnisse am dringendsten geboten und wohl auch am leichtesten erreichbar gewesen wäre.

Die Genossenschaft hat allerdings versucht, auf eigene Rechnung und in einzelnen Fällen auch im Lohnwerk für Wiederverkäufer zu arbeiten,

[1] Siehe hierüber: „Die Lohnverhältnisse der weiblichen Handarbeiterinnen in Wien“ von J. Herrdegen.

Digitized by Google

allein es hat sich hierbei sehr bald, und im Gefolge recht ungünstiger Erfahrungen gezeigt, daß für eine solche Vielseitigkeit des Geschäftsbetriebes nicht nur die zur Verfügung gestandenen Geldmittel unzureichend waren, sondern auch, daß der Betrieb eines eigenen Verkaufsgeschäftes mit der Übernahme von Arbeiten für das Großgeschäft nicht vereinbart werden kann. Für die Bethätigung des genossenschaftlichen Unternehmens konnten von vornherein nur zwei Wege in Betracht kommen und zwar: Erzeugung und Verkauf auf eigene Rechnung im Rahmen eines gewöhnlichen Pfaidlergeschäftes, oder aber die Erzeugung im Lohnwerk, wie sie von den Weißnähereien und den handwerksmäßigen Wäscherzeugern geübt wird. Der erste Weg, welcher thatsächlich eingeschlagen wurde, war zweifellos der grundsätzlich richtigere, allein mit dem zu Gebote stehenden sehr bescheidenen Betriebsvermögen, das nicht einmal ausreichte, um in der inneren Stadt oder in einer verkehrsreichen Straße eines der alten Bezirke ein Straßengewölbe zu mieten, entsprechend einzurichten und mit einem genügenden Warenlager auszurüsten, konnte die Genossenschaft, selbst bei einer verhältnismäßig günstigen Entwicklung, niemals zu einem ernstlichen Einflusse auf die Lohnverhältnisse, und somit überhaupt nicht zur Erreichung ihres Gründungszweckes gelangen. Auf dem zweiten Wege, der grundsätzlicher Bedenken wegen nicht eingeschlagen wurde, hätte dagegen die Genossenschaft — eine entsprechend tüchtige Leitung vorausgesetzt — rasche und dauernde Erfolge erzielen können. Bei dem Mangel an tüchtigen und verläßlichen Arbeitskräften würde sich nicht nur die Mehrzahl der größeren Pfaidlergeschäfte gerne der Genossenschaft zur Ausführung der übernommenen Bestellungen bedient haben, sondern dieses Unternehmen hätte ohne Zweifel auch im Großgeschäfte Bedeutung erlangt.

Daß bei einer derartigen Einrichtung des genossenschaftlichen Betriebes auch eine günstige Beeinflussung der Lohnverhältnisse möglich geworden wäre, ergiebt sich mit voller Bestimmtheit aus den Erfahrungen, welche von der Genossenschaft in jenen Fällen gemacht worden sind, wo ihr größere Aufträge von Wiederverkäufern übertragen wurden. So wird schon in dem am 31. Juli 1888 erstatteten Rechenschaftsbericht des „Organisationskomites" festgestellt, daß die Genossenschaft für bestimmte Arbeiten den Dutzendpreis von:

a.	1	fl.	10	kr.	statt	—	fl.	80	kr.	also	mehr	um 37 %,
b.	1	„	44	„	„	1	„	20	„	„	„	„ 20 %,
c.	—	„	40	„	„	—	„	26—30	„	„	„	„ 33—53 %

bezahlen konnte.

Digitized by Google

Besonders unterrichtend ist folgender Fall. Der Genossenschaft wurden von einem großen Stadtgeschäfte etwa 80 Dutzend eines Artikels zur Ausführung übergeben, den sie noch nie gemacht hatte und für welchen sich auch unter ihren Mitgliedern keine geeigneten Arbeiterinnen fanden; die erforderlichen Arbeitskräfte wurden daher durch Ankündigungen in Tagesblättern geworben und stellten sich alsbald in einer vollkommen ausreichenden Zahl ein. Jene Näherinnen, welche den betreffenden Artikel bereits gearbeitet hatten, verlangten für ein Dutzend fl. 1.20—1.40 Nählohn, die Genossenschaft war aber in der Lage, für diese aus zweiter Hand übernommene Arbeit fl. 1,80, also um 50 bezw. 28 % mehr zu bezahlen, wobei derselben noch 25 % zur Deckung ihrer Geschäftsunkosten blieben. Da wohl angenommen werden darf, daß die befragten Arbeiterinnen einen höheren Lohn verlangten, als ihnen für den gleichen Artikel früher von anderen Geschäften gewährt worden ist, war der Unterschied im Lohnausmaß in Wirklichkeit jedenfalls noch bedeutend größer.

Die in der Hausindustrie vorkommenden Arbeitslöhne sind keineswegs feststehend, sondern für ein und denselben Artikel bei gleicher Ausführung oft außerordentlich verschieden, nachdem die Lohnbemessung bei dieser Betriebsform weit mehr als bei jeder anderen von der willkürlichen Entscheidung der Arbeitgeber abhängig bleibt. Die besseren Verkaufsgeschäfte, die auf eine gute Arbeitsausführung sehen, zahlen in der Regel auch den Heimarbeiterinnen entsprechende Löhne, während überall dort, wo sich zwischen den Arbeitern und den Kaufleuten, welche den unmittelbaren Absatz bewirken, ein Zwischenhandel einschiebt, das Lohnausmaß ganz unverhältnismäßig herabgedrückt wird.

Diese Erscheinung tritt insbesondere auch dort zu Tage, wo sich die fabriksmäßigen Betriebe für einen Teil ihrer Erzeugung der Hausindustrie bedienen, was nahezu in allen Zweigen des Pfaidlergewerbes der Fall ist.

So wird z. B. in Wäschefabriken für eine bestimmte Gattung Herrenhemden im Hause ein Nählohn von fl. 1.20 und außer Haus von fl. 1.60 für das Dutzend bezahlt.

In der Fabrik können von diesen Hemden durch zwei Näherinnen und eine Vorrichterin 12—14 Dutzend wöchentlich erzeugt werden und entfallen ausschließlich der Herstellung der Knopflöcher hiernach an Arbeitslohn:

für zwei Näherinnen, Wochenverdienst fl. 14.40 — 16.80,
„ eine Vorrichterin, Wochenlohn . „ 7.00 — 7.00,
zusammen: fl. 21.40 — 23.80,

d. i. für ein Dutzend Hemden fl. 1.78 bezw. fl. 1.70, während an die

Digitized by Google

Heimarbeiterinnen für eine ganz gleiche Leistung nur fl. 1.60 gezahlt werden, wovon die Näherinnen noch die Auslage für die von ihnen selbst beizustellende Nähwolle mit durchschnittlich 10 kr. zu bestreiten haben, so daß denselben nur ein Nählohn von fl. 1.50 verbleibt.

Der Fabrikant hat daher in den angeführten Fällen durch die Verwendung der Heimarbeiterinnen bei einem Dutzend Hemden durchschnittlich 24 kr. Arbeitslohn und außerdem die auf die Beistellung des Arbeitsraumes und der Nähmaschinen entfallenden Geschäftsunkosten erspart.

Noch ungünstiger stellen sich die Lohnverhältnisse der Näherinnen, welche bei der Kragen- und Manschettenerzeugung außerhalb der Fabriken beschäftigt werden. Für ein Dutzend Kragen wird in der Fabrik an reinem Nählohn 10, 12 und 15 kr. gezahlt, während die Heimarbeiterinnen, welche nicht nur das Nähen, sondern auch das Vorrichten besorgen müssen, 14, 18 und 22 kr. Arbeitslohn erhalten; nachdem zu jeder Kragennäherin in der Fabrik eine Vorrichterin gehört, so sollten die Heimarbeiterinnen durchschnittlich das Doppelte der in der Fabrik gezahlten Nählöhne bezahlt bekommen, daher für ein Dutzend Kragen

20, 24 und 30 Kreuzer,
statt 14, 18 „ 22 „

Der Unterschied von 6, 6 und 8 Kreuzer zu Gunsten des Unternehmens bedeutet bei der durchschnittlichen Tagesleistung von fünf Dutzend Kragen für die Heimarbeiterinnen einen Verdienstentgang von 30—40 kr. täglich, welcher nur durch Darben und Überanstrengung für einige Zeit ausgeglichen werden kann, jedoch unvermeidlich zu einem raschen Verfall der Gesundheit und körperlichen Kräfte der Arbeiterinnen führen muß.

Die ausgewählten Lohnbeispiele werden selbstverständlich nicht für alle Fabrikunternehmungen zutreffen, denn es kann nicht in Abrede gestellt werden, daß einige der größeren Fabriken höhere als die angeführten Stücklöhne den außer Haus beschäftigten Näherinnen bewilligen. Dieser Thatsache steht jedoch eine weit größere Zahl von Beispielen gegenüber, in welchen das Lohnausmaß um vieles ungünstiger ist, als vorstehend angenommen wurde.

Im allgemeinen kann wohl gelten, daß die von den Wäschefabriken und Verlagsunternehmungen beschäftigten Heimarbeiterinnen um 25—30 % niederer bemessene Arbeitslöhne erhalten, als in den Fabriken selbst für die gleichen Leistungen bewilligt werden.

Dementsprechend wird sich der Wochenverdienst einer im Hause arbeitenden Näherin, die für das Großgeschäft thätig ist, bei einer gleichen Arbeits-

Digitized by Google

zeit wie in den Fabriken (10—11 Stdn.) nicht über fl. 5 erheben. Was in Wirklichkeit mehr verdient wird, fällt entweder auf die Verlängerung der Arbeitszeit, die nicht selten auf 14—16 Stunden und darüber ausgedehnt wird, oder aber auf die Beihilfe von Hausgenossen und sogenannten Lehrmädchen.

Am schlimmsten sind die Lohnverhältnisse naturgemäß bei jenen Heimarbeiterinnen, welche ohne Hilfsmaschine arbeiten, wie Knopflochnäherinnen, Schlingerinnen, Monogrammstickerinnen u. a. m. Die Verwendung der Knopflochmaschinen wird zwar in kurzer Zeit die reine Handarbeit beim Ausnähen der Knopflöcher, sofern es sich um das Großgeschäft handelt, ganz ausschließen, während bei der Kundenarbeit handgenähte Knopflöcher gegenwärtig und voraussichtlich auch in Zukunft vorgezogen werden dürften, nachdem dieselben schöner und dauerhafter als auf der Maschine hergestellt werden können. Die Unternehmungen, zumeist nur Verlagsgeschäfte, welche noch handgenähte Knopflöcher machen lassen, zahlen für ein Hemd mit zwölf Knopflöcher vier bis sechs Kreuzer; eine flinke Arbeiterin kann täglich ein Dutzend Hemden, sonach 144 Knopflöcher ausnähen, und wird daher 48—72 Kreuzer verdienen. Bei Kundenarbeit werden sechs bis acht, seltener zehn Kreuzer für ein Hemd, d. i. für ein Dutzend Knopflöcher gezahlt, in diesem Falle muß aber eine bedeutend schönere Arbeit geliefert werden.

Auf Grund zahlreicher Beispiele kann als eine feststehende Thatsache angesehen werden, daß der durchschnittliche Wochenverdienst jener Heimarbeiterinnen, welche sich bei ihrer Thätigkeit keiner Hilfsmaschinen bedienen können, und deren Arbeitsleistung auch keine besondere Kunstfertigkeit fordert (wie z. B. die Stickerinnen), bei mindestens zwölf Stunden Arbeitszeit 3 fl. 50 kr. nicht übersteigt.

Ein wichtiges Gebiet der Hausindustrie bildet die Erzeugung von Kravatten, welche nahezu ausschließlich in den Händen von Verlagsgeschäften liegt. Die betreffenden Unternehmungen bezeichnen sich zwar mit Vorliebe als Fabriken, beschäftigen jedoch in den seltensten Fällen Arbeiterinnen im Hause, sondern lassen alles durch Zwischenunternehmungen ausführen. Letztere teilen sich in vier Gruppen, von welchen jede derselben nur eine bestimmte Gattung Kravatten, und zwar: „Knoten," „Selbstbinder," „Maschen" oder die sogenannten „Façonkravatten" zur Ausführung erhält. Diese Zwischenunternehmungen haben ihrerseits wieder eine sehr weitgehende Arbeitsteilung ausgebildet, welcher es zuzuschreiben ist, daß unter hundert Kravattennäherinnen kaum fünf angetroffen werden dürften, welche eine Kravatte allein machen können.

Diesen Verhältnissen entsprechen die Arbeitslöhne. Der „Fabrikant" zahlt für ein Dutzend Kravatten durchschnittlich 50 Kreuzer Arbeitslohn,

Digitized by Google

wobei die Zugehör auf Rechnung des Zwischenunternehmers von dem Auftraggeber geliefert wird. Die Arbeitspreise sind nach Stoff und Muster der Kravatten nur wenig verschieden, richten sich aber vorwiegend nach dem beigegebenen Unterfutter. Für neue Muster wird gewöhnlich im Anfange etwas mehr gezahlt, nach kurzer Zeit jedoch der bewilligte Preis wieder herabgesetzt. Die Zwischenunternehmer zahlen ihren Arbeiterinnen nur Wochenlöhne, welche sich zwischen 2½—4 fl. bewegen; nur die sogen. Zusammensetzerinnen erhalten fl. 6—8 wöchentlich.

In der Regel sind an jeder einzelnen Kravatte drei bis vier Arbeiterinnen beschäftigt; eine Arbeiterin macht jahraus jahrein nur die Halsteile, eine andere nur Mittelstücke, die sogenannte „Taille", eine dritte näht das Unterfutter ein und eine vierte Arbeiterin, oder aber die Gewerbeinhaberin selbst setzt die Kravatte zusammen. Arbeiterinnen, die das Zusammensetzen verstehen, sind in den seltensten Fällen zu erhalten, denn sie brauchen nur beim Verleger einen kleinen Betrag zur Sicherstellung der übernommenen Stoffe zu hinterlegen um selbst Unternehmerinnen werden zu können. Zur Verhinderung dieses Wettbewerbes dient auch hier die Arbeitsteilung; die Erzeugung selbst wird durch dieselbe kaum gefördert. Die Zahl der in Wien bestehenden Zwischenunternehmungen der erwähnten Art wird auf mindestens 400 geschätzt; in der Mitgliederliste der Pfaidlergenossenschaft sind jedoch, einschließlich der Verlagsgeschäfte, nur 21 männliche und 78 weibliche Kravattenmacher ausgewiesen. Der Unterschied zwischen diesen Angaben liegt in dem Umstande, daß viele kleine Zwischenunternehmungen einen gewerbemäßigen Betrieb gar nicht angemeldet haben.

Diese Verhältnisse sind für die Verleger außerordentlich günstig; die Zwischenunternehmer dagegen verdienen über die Geschäftsunkosten kaum mehr, als ihre persönliche Arbeitsleistung wert ist. Hierüber folgendes genau erhobenes Beispiel.

Eine Unternehmerin macht mit ihren vier Arbeiterinnen täglich zwölf Dutzend Kravatten, „Knoten", zum Preise von 50 Kreuzer für ein Dutzend, sonach Arbeitsverdienst täglich 6 fl., wöchentlich 36 fl. Diesem Verdienste stehen folgende Geschäftsunkosten gegenüber:

Arbeitslöhne wöchentlich:

1 Arbeiterin	4.— fl.	20.— fl.
2 Arbeiterinnen zu je 4.50 fl. . .	9.— „	
1 Zusammensetzerin	7.— „	

Digitized by Google

Zugehör für die ganze wöchentliche Erzeugung:

6 Groß Muscheln	zu 8	Kreuzer	.	—.48 fl.	
6 „ Blechteile	„ 12	„	.	—.72 „	
6 „ Nadeln	„ 8	„	.	—.48 „	3.78 fl.
Watte für 1 Groß	25	„	.	1.50 „	
Nähwolle für 1 Groß	10	„	.	—.60 „	

zusammen: 23.78 fl.

Es verbleibt sonach der Unternehmerin ein Wochenverdienst von 12.22 fl., in welchem dieselbe den Lohn für ihre eigene, ausschließlich dem Gewerbe gewidmete Arbeitsleistung, sowie eine Entschädigung für die als Arbeitsraum zur Verfügung gestellte Wohnung, Abnützung der Nähmaschine, Beleuchtung, Steuern u. s. w. finden muß. Außerdem ist die Unternehmerin gezwungen, zum Abliefern der fertigen Ware für mindestens täglich zwei Stunden eine eigene Person zu bestellen oder ein Dienstmädchen hierzu zu verwenden.

Von den Verlegern werden Stoff und Unterfutter zu den Kravatten gewöhnlich nicht zugeschnitten, sondern nur genau nach Bedarf vorgemessen ausgegeben. Die im vorangeführten Beispiele bezeichneten Zugehörartikel müssen in der Regel bei den Verlegern selbst gekauft werden, und wird allgemein behauptet, daß von letzteren ein bedeutender Gewinn aus diesem Verschleißgeschäfte erzielt wird.

Wenn von Zwischenunternehmern, was häufig vorkommt, ein Teil der zur Ausführung übernommenen Kravatten wieder an Heimarbeiterinnen abgegeben wird, so erhalten letztere für ein Dutzend Halsteile oder „Taillen" 6—8 kr. bezahlt. Eine sehr gewandte Näherin wird in der Stunde ein Dutzend von je einem dieser Kravattenteile, welche immer in verschiedene Hände gegeben werden, fertig bringen können und kann sich sonach bei zwölfstündiger Arbeitszeit 70 kr. bis 1 fl. täglich verdienen. Das Zusammensetzen der Kravatten wird immer von den Zwischenunternehmern selbst, bezw. von eigenen bei ihnen beschäftigten Arbeiterinnen besorgt.

Ähnliche, wenn auch nicht ganz so ungünstige Verhältnisse bestehen bei der Miedererzeugung; auch hier giebt es, streng genommen, keine wirklichen Fabrikbetriebe, sondern nur Verlagsunternehmungen, weil der weitaus größte Teil der gewerblichen Arbeit außer Haus durch Heimarbeiterinnen geliefert wird. Eine der größeren „Miederfabriken", welche drei Geschäftsreisende hält, beschäftigt folgende Arbeitskräfte:

Im Hause:

3 Zuschneider, Wochenlohn durchschnittlich 16 fl.

Digitized by Google

3 Einfasserinnen, arbeiten auf ihren eigenen Nähmaschinen, Stücklohn, nach der Ausstattung der Mieder sehr verschieden, Durchschnittsverdienst wöchentlich 7 fl.

20 Ausfertigerinnen, deren hauptsächliche Beschäftigung im Einziehen und Vernähen des Fischbeines liegt und die zu ihrer Arbeit keiner vorausgehenden Lehrzeit bedürfen, Wochenlohn durchschnittlich 4 fl.

4 Zurichterinnnen (Appreteurinnen), haben die fertiggestellten Mieder mit einer Appreturmasse einzufeuchten und auf kupfernen, durch je 27 kleine Gasflämmchen geheizten Büsten auszuspannen um denselben die verkaufsmäßige Form zu geben. Wochenlohn durchschnittlich 8 fl.

30 Arbeitskräfte.

Außer Haus:

180 Näherinnen. Arbeitslohn 15—22 kr. für ein Stück. Arbeitsleistung bei durchschnittlich zwölfstündiger Arbeitszeit 5—6 Stück täglich, daher erzielbarer Wochenverdienst 4.50—8.— fl.

Das angeführte Beispiel dürfte einen genügenden Einblick in die Arbeitsverhältnisse bei der Miedererzeugung ermöglichen. Wenn in diesem Zweige die Lohnverhältnisse nicht ganz so ungünstig wie bei den Kravattennäherinnen sind, so ist dies auf den Umstand zurückzuführen, daß die beschränkte Arbeitsteilung für Zwischenunternehmungen keine rechte Gelegenheit schafft. Übrigens darf nicht außer Acht gelassen werden, daß zum Miedernähen größere Fertigkeit und mehr Kraftaufwand erforderlich ist, als bei jeder anderen Arbeit im Pfaidlergewerbe.

Außer den großen Verlagsgeschäften befassen sich auch zahlreiche kleine Betriebe, die sogenannten „Mieder Madamen" mit der Erzeugung von Frauenmiedern. Für das Jahr 1890 wurden von der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer 110 Miedermacher und zwar: 7 Groß-, 9 Mittel- und 94 Kleinbetriebe ausgewiesen. Im Jahre 1893 waren dagegen 128 und Ende 1895 160 derartige Betriebe besteuert.

Die kleinen Unternehmungen arbeiten fast ausschließlich auf Bestellung und führen zumeist eigene Verkaufsläden. Im Hause werden gewöhnlich mehrere Arbeiterinnen, häufig auch eine Anzahl „Lehrmädchen" beschäftigt, welche sich in die verschiedenen Arbeiten: Zuschneiden, Einfassen, Ausfertigen und Zurichten einzuteilen haben, während das Nähen der Mieder auch in diesen Betrieben größtenteils durch Heimarbeiterinnen besorgt wird. Die im Hause beschäftigten Arbeiterinnen stehen in der Regel im Wochenlohn, der sich zwischen 4—7 fl. bewegt; die Nählöhne außer Haus sind mit jenen in den großen Verlagsgeschäften gleich, wobei nur in Betracht kommt, daß die auf Bestellung ausgeführten Mieder vorwiegend besserer Gattung sind.

Digitized by Google

Die ungünstigen Lohnverhältnisse im Bereiche der Hausindustrie werden noch durch den Einfluß der „toten Zeiten" verschärft.

Für die Kundenarbeit tritt die „tote Zeit" Mitte Juli, nach Schluß der Volksschulen ein und dauert bis zur zweiten Hälfte des September, also volle zwei Monate. Die Inhaber der Wäschegeschäfte sind allerdings bemüht, für die von ihnen ständig verwendeten Heimarbeiterinnen Arbeiten aufzusparen; insbesondere wird die Ausführung von Brautausstattungen und die Ergänzung der Lagervorräte soweit als möglich gerne auf diese Zeit verschoben; allein dessen ungeachtet kann die Mehrzahl der bezeichneten Heimarbeiterinnen in den genannten Monaten nur in einem sehr beschränkten Ausmaße beschäftigt werden.

Im Großgeschäfte ist die tote Zeit von kürzerer Dauer und macht sich überhaupt nicht in allen Zweigen bemerkbar; so wird beispielsweise bei der Kragen- und Manschettenerzeugung von einer Geschäftsstockung in den Sommermonaten nicht die Rede sein können. Dagegen kommen in den großen Verlagsgeschäften für Kravatten und Frauenmieder gewöhnlich im August, vor dem Abgang der Geschäftsreisenden, Einschränkungen in der Arbeitsausgabe vor, welche etwa drei Wochen anhalten und mitunter auch zu einer zeitweiligen Herabsetzung der Arbeitspreise benützt werden.

Sofern in Wäschefabriken ein vorübergehender Mangel an Aufträgen eintritt, wird selbstverständlich zunächst immer die Zahl der beschäftigten Heimarbeiterinnen vermindert.

c. In den Fabrikbetrieben.

Zur Beurteilung der Arbeits- und Lohnverhältnisse im Fabrikbetriebe stehen die Angaben der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer für das Jahr 1890 zur Verfügung. Nach denselben betrug die wirkliche Arbeitszeit in den innerhalb des Gemeindegebietes von Wien gelegenen zehn Wäschefabriken in

2	Unternehmungen	mit	172	Arbeitern	8	bis 10	Stunden,
2	„	„	355	„	10	„ 11	„
3	„	„	167	„	11	„ 12	„
3	„	„	102	„	haben keine Angaben gemacht.		

Über die Lohnform liegen nur von fünf Großbetrieben Angaben vor. Nach denselben wurden von 565 Arbeitskräften, unter welchen sich nur 38 männliche befanden, 83 % im Stücklohn beschäftigt.

Digitized by Google

Nach den Angaben der gleichen Quelle wurde folgende Nachweisung über die Höhe des baren Wochenverdienstes der in der letzten Augustwoche 1891 in Wiener Wäschefabriken beschäftigten Arbeiter zusammengestellt.

Geschlecht der beschäftigten Arbeiter	Zahl der Arbeitskräfte mit einem baren Wochenverdienst ohne Nebenbezüge									Gesamtzahl der Arbeiter für welche Angaben vorgelegt wurden
	von weniger als 3 fl.	von 3—5 fl.	von 5—6 fl.	von 6—8 fl.	von 8—10 fl.	von 10—12 fl.	von 12—15 fl.	von 15—18 fl.	über 18 fl.	
männlich	1	4	1	5	22	14	4	3	—	54
weiblich	94	71	84	174	148	83	47	1	1	703

Mit Rücksicht auf die Wichtigkeit einer besonderen Untersuchung der Stücklöhne, in Hinsicht auf die zur Erlangung eines bestimmten Wochenverdienstes geforderten Leistungen, hat der Verfasser dieses Aufsatzes in mehreren Fabriken persönlich Lohnerhebungen gepflogen und ist auf Grund derselben zu den in der nachstehenden Zusammenstellung ersichtlich gemachten Ergebnissen gelangt.

(Siehe die Übersichtstafel auf nebenstehender Seite.)

Die zur Beobachtung gezogenen Nähllöhne verstehen sich ausschließlich des Vorrichtens. Die Vorrichterinnen stehen gewöhnlich im Wochenlohn (5—7 fl.). In einzelnen Fabriken müssen sich die Näherinnen selbst Vorrichterinnen halten und bekommen in diesem Falle entsprechend höhere Stücklöhne bewilligt. Diese Einrichtung soll den Zweck haben, Vorrichterinnen und Näherinnen zu einem förderlichen Zusammenarbeiten zu verhelfen. Bei den Glänzerinnen kommen häufig Wochenlöhne vor, welche sich zumeist zwischen 5—6 fl. bewegen. Am schlechtesten sind in den Fabriken die Streicherinnen bezahlt, welche sich durchschnittlich kaum 4 fl., oft aber auch nur 2—3 fl. verdienen, weil sie zumeist nur unregelmäßig beschäftigt werden können. Der Stücklohn für das Streichen beträgt gewöhnlich 3—4 Kreuzer für ein Dutzend Kragen, und könnte eine Arbeiterin bei ununterbrochener Beschäftigung täglich 20—30 Dutzend fertig bringen. Diese Arbeiterinnen, welche keine gewerblichen Kenntnisse und auch keine besondere Geschicklichkeit besitzen müssen, sind in der Regel ganz junge Mädchen und halten zumeist nur so lange in der Fabrik aus, bis sie einen besseren Erwerb finden[1].

[1] Alle Lohnangaben sind mit Unternehmer und Arbeiter einer wiederholten Prüfung unterzogen worden.

Digitized by Google

Arbeitslöhne in Wäschefabriken.

Wäscheartikel			Näherinnen			Knopflocharbeiterinnen			Büglerinnen			Glänzerinnen		
			Arbeitspreis für ein Dtzd.	Wochen-		Arbeitspreis für ein Dutzend Knopflöcher	Wochen-		Arbeitspreis für ein Dtzd.	Wochen-		Arbeitspreis für ein Dutzend	Wochen-	
				leistung	verdienst		leistung (Knopflöcher)	verdienst		leistung	verdienst		leistung	verdienst
			Kreuzer	Dtzd.	fl.	Kreuzer	Dtzd.	fl.	Kreuzer	Dtzd.	fl.	Kreuzer	Dtzd.	fl.
Herrenhemden	ö. W.	12.00	80	7—9	6—7	2	300—350	6—7	80	9—10	7—8	—	—	—
		15.00	90	7—8	6—7	2	300—350	6—7	90	8—9	7—8	—	—	—
		20—25	120	6—7	7—8½	2½	250—300	6—7½	120	7—8	8—9½	—	—	—
Steh- und Umlegkragen	Fabrikpreise für ein Dutzend in Gulden	1.20	8	50—60	4—5	0.8—1	600—700	5—7	16	40—50	6—8	2—2½	200—250	4—6
		1.50	10	50—60	5—6	0.8—1	600—700	5—7	20	35—45	7—9			
		1.80	14	40—50	5½—7	1—1¼	550—600	5½—7½	24	30—40	7—9½			
Manschetten (Paar)		2.20	10	50—65	5—6½	0.7—1	700—750	5—7½	—	—	—	4—5	100—120	4—6
		2.60	12	50—60	6—7									
		3.00												

Bei der Kragen- und Manschetten-Erzeugung kommen für die Putzerei außer den Büglerinnen und Glänzerinnen noch Streicherinnen, Putzerinnen, Aufbüglerinnen u. a. in Verwendung.

6. Beschaffung der Arbeitskräfte.

a. Lehrlingswesen.

Wie in manchem anderen in Wien vertretenen Gewerbe ist auch in dem durch die Genossenschaft der Pfaidler zusammengefaßten Erzeugungsgebiet ein empfindlicher Mangel an tüchtig geschulten Arbeitskräften nachweisbar. In den Rechenschaftsberichten der Genossenschaft, sowie in den Berichten der Handels- und Gewerbekammer finden sich immer wiederkehrende Klagen über die Schwierigkeiten bezüglich der Beschaffung gut verwendbarer Arbeitskräfte.

Von ausschlaggebender Bedeutung in Bezug auf die Beschaffung der Arbeitskräfte für die kleinen Betriebe ist das Lehrlingswesen, mit dem es im Pfaidlergewerbe besonders schlecht bestellt ist. Bei demselben kommt der Umstand sehr in Betracht, daß für die eigentliche Erzeugung fast ausschließlich Frauenarbeit in Verwendung tritt.

Das österreichische Gewerbegesetz enthält für weibliche Lehrlinge keinerlei Sonderbestimmungen. Nach § 97 dieses Gesetzes wird als Lehrling angesehen, „wer bei einem Gewerbeinhaber zur praktischen Erlernung des Gewerbes in Verwendung tritt, ohne Unterschied, ob ein Lehrgeld vereinbart wurde oder nicht und ob für die Arbeit Lohn gezahlt wird oder nicht." Diese Fassung kann keinen Zweifel aufkommen lassen, daß alle Bestimmungen über das Halten von Lehrlingen unter den Voraussetzungen des § 97 für männliche und weibliche Lehrlinge gleichmäßige Gültigkeit haben. In den Satzungen der Pfaidlergenossenschaft findet sich auch unter § 9 eine diesfällige Auslegung der Gewerbeordnung, dessenungeachtet giebt es eine große Anzahl Gewerbeinhaber, insbesondere Weißnäher, kleine Pfaidler und auch zur selbständigen Gewerbeausübung gar nicht befugte Näherinnen, welche Lehrmädchen halten, ohne sie bei der Genossenschaft ordentlich aufdingen zu lassen; die Anzahl dieser Lehrmädchen ist gewiß vier- oder fünfmal so groß als die der angemeldeten[1].

Die Vorstehung der Pfaidlergenossenschaft scheint sich insbesondere seit den letzten Jahren ernstlich Mühe zu geben, die Verhältnisse im Lehrlingswesen zu bessern und hinsichtlich der weiblichen Lehrmädchen dieselbe Ordnung durchzuführen, wie bezüglich der Lehrjungen, allein es stellen sich ihr in diesen Bestrebungen außerordentliche Schwierigkeiten entgegen, zumal die gesetzlichen Bestimmungen bisher den Genossenschaften keine genügende Handhabe für ein wirkungsvolles Einschreiten bieten und die Eltern der Lehr-

[1] Letztere betrugen nach dem Stande vom 1. März 1895 452. Siehe Seite 80.

Digitized by Google

mädchen in den seltensten Fällen ein genügendes Verständnis dafür besitzen, daß die Herstellung eines ordentlichen Lehrverhältnisses auch für Mädchen von großem Werte ist.

Nach § 10 der Statuten der Pfaidlergenossenschaft muß die Aufnahme minderjähriger Lehrlinge auf Grund eines besonderen Vertrages geschehen, der mündlich oder schriftlich abgeschlossen werden kann, jedenfalls aber bei der Genossenschaft angemeldet und eingeschrieben werden muß. Für die Ausfertigung des Lehrbriefes ist eine Aufnahmegebühr von 1 fl. zu entrichten. Die Lehrzeit hat mindestens zwei, höchstens aber vier Jahre zu dauern. Die Probezeit darf acht Monate nicht übersteigen und ist in die Lehrzeit einzurechnen. Wird eine Probezeit nicht besonders bedungen, so kann das Lehrverhältnis während der ersten vier Wochen durch einseitigen Rücktritt eines der beiden Teile aufgelöst werden.

Den ordentlich aufgedungenen Lehrmädchen wird in der Regel mit Ablauf der Probezeit ein Wochenlohn von 1 fl. zugesichert, der mit dem Ablauf der Lehrzeit gewöhnlich auf 2 fl. erhöht wird. Wohnung und Verpflegung wird sowohl den männlichen als auch den weiblichen Lehrlingen nur in ganz vereinzelten Fällen gewährt.

Über Anregung des Gehilfenausschusses, und dank den besonderen Bemühungen ihres Vorstehers hat die Pfaidlergenossenschaft in Wien im September 1895 eine fachliche Fortbildungsschule für Lehrmädchen in zwei Jahrgängen mit wöchentlich je neun Unterrichtsstunden errichtet.

Außer dem Wiederholungsunterricht in Lehrgegenständen der Volks- und Bürgerschulen werden weibliche Handarbeiten und zwar im ersten Jahrgange Merken und Schlingen, Nähen mit der Hand (gewöhnliche Nähte und Ziernähte) gelehrt, und ist von jeder Schülerin ein Frauenhemd und ein Frauenbeinkleid anzufertigen, während im zweiten Jahrgang Zeichnen und Entwerfen von Schnitten aller Wäschestücke und einfacher Hauskleider, sowie Weißsticken, „Tambourieren" und Nähen mit der Maschine gelehrt wird. Ferner kommen Frauenleibchen (Korsetten), Herrenhemden und Kinderwäsche zur Anfertigung. Auch wird in wöchentlich einer Stunde Materialkunde vorgetragen. Beide Jahrgänge zusammen werden von 84 Schülerinnen besucht.

Diese Anstalt ist die erste fachliche Fortbildungsschule, welche in Wien für weibliche Lehrlinge errichtet wurde.

Außer derselben kommen für die Ausbildung in den verschiedenen Zweigen des Pfaidlergewerbes noch die auf Grund des niederösterreichischen Landesgesetzes vom 28. November 1868 ins Leben gerufenen gewerblichen

Digitized by Google

Fortbildungsschulen für Mädchen in Betracht, welche unter der Leitung der Gewerbeschulkommission stehen. Dieselben haben den Zweck, der Volksschule entwachsene Mädchen für das gewerbliche und kaufmännische Leben auszubilden. Gegenwärtig bestehen in sieben Bezirken je eine dieser Schulen. Im Schuljahre 1893/94 wurden dieselben von zusammen 1167 Schülerinnen besucht, von welchen 879, d. i. 75 % das Lehrziel erreichten. Der Unterricht wird unentgeltlich an den Vormittagen der Sonntage und an den Wochentagen in den Nachmittagsstunden bis spätestens 8 Uhr abends erteilt. Der Lehrplan erstreckt sich auf drei Jahrgänge, von welchen der erste die untere, der zweite die obere gewerbliche und der dritte Jahrgang die kaufmännische Abteilung umfaßt. In vier dieser Schulen wurde in allen drei Jahrgängen auch Unterricht in Handarbeiten gegeben.

Mädchen, die diese Anstalten besucht und das Lehrziel erreicht haben, suchen selbstverständlich nicht mehr als Näherinnen Beschäftigung, sondern streben zumeist eine Verwendung in Handelsfächern an, für welche sie eine hinreichende Schulbildung erlangt haben. Viele derselben finden in den größeren Wäschefabriken als Verkäuferinnen Aufnahme. Diejenigen unter ihnen, welche sich bemühen, eine tüchtige Arbeitskenntnis zu erlangen, können als „Manipulantinnen" ein sehr gutes Fortkommen finden.

Bezüglich der Vorbildung von Mädchen für das Pfaidlergewerbe sind noch die Nähstuben des Wiener Frauenerwerbvereins zu erwähnen, in welchen Handnähen, Maschinennähen und Wäschezuschneiden gelehrt wird. Im Schuljahre 1892/93 wurden dieselben von 377 Schülerinnen besucht, von welchen 179 den Unterricht unentgeltlich empfangen haben. Für die gewerbliche Ausbildung haben diese Nähstuben eine geringe Bedeutung, nachdem die Mädchen, welche dieselben besuchen, wohl sehr schön nähen lernen, und auch im Wäschezuschneiden geschickt werden, jedoch in den allerseltensten Fällen eine solche Gewandtheit erlangen, daß sie imstande wären, sich mit Näharbeiten ihren Lebensunterhalt zu verdienen. Der ganze Unterricht ist mehr für häusliche Zwecke, als für den Erwerb berechnet.

In Rücksicht auf diese Verhältnisse verdient der am 19. Dezember 1895 im österreichischen Abgeordnetenhaus eingebrachte Gesetzentwurf: „betreffend einige Abänderungen und Ergänzungen der Gewerbeordnung" ernste Beachtung. In demselben wird nämlich gegenüber jenen Gewerbeinhabern, welche es trotz wiederholter Aufforderung unterlassen, ihre Lehrlinge zu einem regelmäßigen Besuch der Fortbildungsschulen anzuhalten, die strafweise Entziehung des Rechtes, Lehrlinge zu verwenden, in Aussicht genommen. Eine derartige Maßregel soll das erste Mal auf bestimmte Zeit und im Wiederholungsfalle auch dauernd verhängt werden können (§ 137).

Digitized by Google

Hinsichtlich der weiblichen Lehrlinge sollen die gleichen Bestimmungen Anwendung finden, und wird zu diesem Zwecke die Gleichhaltung jener Lehranstalten, in welchen weibliche Hand- und Hausarbeiten gelehrt werden, mit den gewerblichen Fortbildungsschulen für solche Fälle ausgesprochen, wo sachliche Fortbildungsschulen nicht vorhanden sind.

b. Arbeitsvermittlung.

Die Genossenschaft der Pfaidler hat in Gemäßheit des § 116 der Gewerbeordnung seit dem Jahre 1889 eine Arbeitsvermittlung eingerichtet, welche jedoch, wie nachstehende Zusammenstellung zeigt, von den Angehörigen der Genossenschaft sehr wenig in Anspruch genommen wird.

	Vorgemerkte Arbeitswerber	Vorgemerkte Arbeitsplätze	Vermittelte Arbeitsplätze
1889	169	176	6
1890	49	60	3
1891	43	40	1
1892	54	100	3
1893	38	77	2
1894	54	79	2
1895	47	52	2

Diese Ergebnisse zeigen, daß die Arbeitsvermittlung der Pfaidler, wie dies auch bei vielen anderen Gewerbegenossenschaften in Wien der Fall ist, besteht um einer gesetzlichen Bestimmung Rechnung zu tragen, ihren Aufgaben jedoch nicht annähernd entspricht.

Die Arbeitsvermittlung erfolgt unter diesen Umständen nahezu ausschließlich auf dem Wege der persönlichen Umfrage, so wie durch Zeitungs-Ankündigungen, und weist daher alle jene schweren Mängel auf, welche der Abgang eines ordentlich eingerichteten Arbeitsnachweises auf einem so großen und mannigfaltigen Erzeugungsgebiete mit Naturnotwendigkeit nach sich ziehen muß.

Besonders zu bedauern ist, daß auch der in Wien bestehende und musterhaft geleitete „Verein für Arbeitsvermittlung" weder von den Arbeitgebern noch von den Arbeitnehmern des Pfaidlergewerbes in Anspruch genommen wird.

7. Absatzverhältnisse.

Die Absatzverhältnisse im Pfaidlergewerbe richten sich nach der Betriebsform, unter welcher das Gewerbe ausgeübt wird. Die kleinen und mittleren

Digitized by Google

Pfaidlergeschäfte arbeiten ausschließlich für den Ortsbedarf, ihre Erzeugung beschränkt sich auf die Ausführung von Bestellungen, sowie auf die teilweise Anfertigung ihres eigenen Warenlagers.

Von den großen Wäschegeschäften wird gleichfalls vorwiegend die Wiener Hauskundschaft gepflegt, viele derselben suchen aber auch in den österreichischen Alpenländern, sowie in Galizien, Ungarn und Bosnien Absatz und halten zu diesem Zwecke eigene Geschäftsreisende.

Mehrere dieser Unternehmungen haben in den großen österreichischen Badeorten Zweiggeschäfte errichtet, von denen einige jedoch nur während der Badezeit im Betriebe stehen.

Einen besonderen Zweig der großen Wiener Wäschehandlungen bildet das sogenannte Ausstattungsgeschäft, welches sich hauptsächlich auf feine Frauen-, Bett- und Tischwäsche bezieht. Die Ausführung solcher Brautausstattungen erfordert viel Geschmack und schöne Näharbeit, wirft aber auch reichlichen Gewinn ab.

Zu den häufig vorkommenden Unternehmungen gehören noch die sogenannten Versandgeschäfte, welche im Wege der Zeitungsankündigungen, von auswärtigen Familien und Einzelpersonen in allen Kronländern Aufträge erwerben. Diese Geschäfte haben in vielen Fällen weder ein eigenes Warenlager noch eine eigene Erzeugung, sondern führen die erhaltenen Bestellungen durch Einkäufe in anderen Geschäften aus. Bei dieser Art von Geschäftsbetrieb kommen selbstverständlich sehr häufig Übervorteilungen der Kunden vor, welche dem Rufe der Wiener Geschäftswelt oft sehr nachteilig werden können.

Die Verlagsgeschäfte und Wäschefabriken pflegen ausschließlich den Verkehr mit Wiederverkäufern und haben daher den ganzen Großhandel mit den Erzeugnissen des Pfaidlergewerbes in Händen, an welchen jedoch Zwischenhändler, als Arbeitsunternehmer und Verschleißer vielfach beteiligt sind. Der Absatz dieser Unternehmungen ist in Wien, ausnahmlich von solchen Artikeln, welche überhaupt nur fabrikmäßig erzeugt werden, wie: Kragen, Manschetten, Kravatten, Schürzen u. dergl. verhältnismäßig gering und beschränkt sich hauptsächlich auf die Bedienung jener Wiederverkäufer, z. B. der Gemischtwarenhändler, welche selbst zur Erzeugung von Wäschegegenständen nicht befugt sind. Der weitaus größte Teil des Absatzes der Verlagsgeschäfte und Wäschefabriken beruht auf auswärtigen Verbindungen. Vom Inlande kommen hauptsächlich die Alpenländer, Ungarn, Bosnien und Galizien in Betracht. Dagegen haben Böhmen, Mähren und Schlesien ihre eigene sehr leistungsfähige Erzeugung und setzen teilweise auch nach Wien

Digitized by Google

Wäschwaren ab, die allerdings zumeist wieder für den Ausfuhrhandel bestimmt sind. Die böhmischen Wäschefabriken treten übrigens in verschiedenen Absatzländern, insbesondere auch in Galizien nicht ohne Erfolg mit den Wiener Unternehmungen in Wettbewerb. Der ausländische Absatz fällt vornehmlich auf Rumänien, Serbien, Bulgarien, Türkei, Griechenland, Südamerika.

In dem von der Handels- und Gewerbekammer in Wien alljährlich an das Handelsministerium erstatteten „Bericht über die Industrie, den Handel und die Verkehrsverhältnisse in Niederösterreich" finden sich immer wiederkehrende Beschwerden über ungünstigen Geschäftsgang, als dessen vorwiegende Ursachen Bedarfseinschränkungen seitens der Bevölkerung, unlauterer Wettbewerb am Wiener Platze, ungenügend geschulte Arbeitskräfte, Verlust ausländischen Absatzgebietes an deutsche, französische und englische Unternehmer, ungünstige Zollverhältnisse und hohe Eisenbahntarife angegeben werden.

Es ist nicht möglich, im Rahmen dieser Schrift alle Klagen, welche diese Berichte enthalten, zu besprechen und auf ihre Begründung zu prüfen, eine Unterlassung solcher Untersuchungen wird jedermann auch verzeihlich erscheinen, der diese allgemein abgefaßten, ziffermäßige Darlegungen entbehrenden Berichte kennt. Daß einzelne Angaben in denselben dessenungeachtet Bedeutung haben, ist selbstverständlich. So wird z. B. unter anderem in dem Berichte für 1885 die Beeinträchtigung des Absatzes durch das sogenannte „Wollregime" des Prof. Jäger, und für 1892 der starke Ausfall infolge der Cholerafurcht hervorgehoben, welche den wohlhabenden Teil der Wiener Bevölkerung bis tief in den Spätherbst von Wien ferne hielt, und auch durch eine Einschränkung des Reiseverkehrs das Platzgeschäft empfindlich schädigte.

Von allgemeinerer Bedeutung sind die Erwähnungen von dem Einflusse der häufigen südamerikanischen Kriegswirren, dem überhandnehmenden Mitbewerb der böhmischen und deutschen Wäschefabriken im Auslande, sowie der ungünstigen Zollverhältnisse mit Rumänien und Griechenland.

Die größte Beachtung verdient die fast in jedem der erwähnten Berichte erhobene Klage über eine ungenügende Auswahl an guten Arbeitskräften, durch welchen Mangel die Leistungsfähigkeit des Wiener Platzes gegenüber dem Mitbewerb der deutschen Erzeugung beeinträchtigt und bedroht wird. Klar denkende, zielbewußte Unternehmer, werden, wenn auch in der Regel nicht aus gesellschaftlichem Pflichtgefühl, so doch im wohlverstandenen eigenen Interesse die Ausbildung der Arbeitskräfte ihres Gewerbes nicht

Digitized by Google

vernachlässigen, sondern für einen gut geschulten Nachwuchs Sorge tragen. Allerdings haben auch die Wiener Pfaidler von der Regierung die Errichtung fachgewerblicher Nähschulen und Plättanstalten verlangt und schon im Jahre 1887 als äußerst dringend geschildert, allein das einzige, was bisher geschehen ist, die heuer eröffnete gewerbliche Fortbildungsschule für Mädchen, ist nur der persönlichen Förderung des Genossenschaftsvorstehers, sowie einiger anderer Mitglieder zu danken, während sich der größte Teil der Gewerbeinhaber nicht nur teilnahmslos, sondern vielfach sogar ablehnend und feindselig dieser Schulgründung gegenüber verhalten hat. Diese Stellung der Gewerbeinhaber kann übrigens angesichts der unverantwortlichen Vernachlässigung des Lehrlingswesens kaum befremden. Die Zahl von 452 aufgedungenen Lehrmädchen gegenüber einem nach tausenden zählenden wirklichen Stande (s. Seite 116), bildet eine Anklage gegen die Gesamtheit der Genossenschaftsmitglieder, welche schwerer wiegt als alle ihre Klagen über die Ungunst der Geschäftsverhältnisse.

Über den Umfang der Erzeugung und der Ausfuhr stehen leider brauchbare Zahlenangaben nicht zur Verfügung. In dem jedes fünfte Jahr erscheinenden statistischen Bericht der Handels- und Gewerbekammer finden sich nur Mitteilungen über die Erzeugung in Groß- und Mittelbetrieben, während von Kleinbetrieben überhaupt keine Angaben gemacht worden sind. Mit dieser Einschränkung ist der Wert der Erzeugung für die Jahre

1880 mit 3 009 000 fl.,
1885 „ 4 039 200 „

angegeben, wogegen für das Jahr 1890 nicht der Wert, sondern die Menge der in Großbetrieben erzeugten Pfaidlerwaren in folgender Weise angeführt erscheint.

	Dutzend		Dutzend
Hemden	35 500	Röcke	508
Kragen und Manschetten .	479 212	Frisiermäntel	17
Hosen	2 116	Schürzen	842
Jacken	225	Kinderhemdchen	866
Chemisetten	800	Kindertragkleider . . .	46
Mützen	125	Kindermäntel	20
Korsetten	292	Kinderkleidchen	325

Über die Erzeugung von Kravatten und Miedern sind für 1890 folgende Angaben gemacht:

Digitized by Google

	Erzeugung in Großbetrieben	Mittelbetrieben
	Dutzend:	
Kravatten (ohne nähere Bezeichnung)	67 300	
„ ganzseidene		31 800
„ halbseidene		170 700
„ baumwollene		101 900
	67 300	304 400
Zusammen	371 700	
Frauenmieder	19 300	24 400

Von der vorstehend ausgewiesenen Erzeugung entfällt:

	Unternehmungen	Arbeiter m.	Arbeiter w.
Genähte Leib und Bettwäsche auf	84	328	3243
Kravatten „	15	11	300
Frauenmieder „	9	56	480

In die Zahl der angegebenen weiblichen Arbeitskräfte sind offenbar auch die von obigen Unternehmungen beschäftigten Heimarbeiterinnen mit einbezogen.

Nach diesen auf die Groß- und Mittelbetriebe[1] beschränkten Erzeugungsangaben kann ein halbwegs verläßlicher Schluß auf die Gesamterzeugung im Pfaidlergewerbe nicht gezogen werden, nachdem die Zahl der von den Kleinbetrieben beschäftigten Arbeiterinnen unbekannt ist. Mit Rücksicht auf den Umfang der auf Bestellung gelieferten Arbeiten wird jedoch die Gesamterzeugung, zumindestens für Wäscheartikel, bedeutend größer angenommen werden müssen als die ausgewiesene Erzeugung der großen Betriebe.

Die Erzeugung von Pfaidlerwaren weist, ungeachtet der stets vorgebrachten Klagen über schlechte Geschäftsverhältnisse, keineswegs einen Rückgang, sondern im Gegenteil bedeutende Fortschritte auf, was ganz besonders von Frauenwäsche, Kragen, Manschetten und Kravatten gilt.

Im Inlande besteht ein Wettbewerb mit fremden Erzeugnissen nur hinsichtlich ganz feiner Frauenwäsche und zwar solcher aus Leinen mit England und aus farbigen Batisten vornehmlich mit Paris. Die Ausfuhr von Wäscheartikeln aus dem Erzeugungsgebiete von Wien kann nicht fest-

[1] Zu den Groß- und Mittelbetrieben wurden jene Unternehmungen gezählt, welche eine Erwerbsteuer von 21 fl. aufwärts bezahlen.

Digitized by Google

gestellt werden. Die Einfuhr fremder Wäschewaren nach Österreich beträgt nach dem Gewicht kaum 3 Prozent der Gesamtausfuhr. Der durchschnittliche Wert eines metrischen Centners betrug im Jahre 1894 von der

	Ausfuhr	Einfuhr
Baumwollwäsche	Ö. W. fl. 211,23	Ö. W. fl. 478
Leinenwäsche	„ „ 628,99	„ „ 1400

Auf eine Erörterung der Zollverhältnisse mit den verschiedenen für die Ausfuhr in Betracht kommenden Staaten, kann hier nicht eingegangen werden, bemerkt wird nur, daß die vertragsmäßigen Zollgebühren in einer sehr umständlichen, selbst für den gewiegten Kaufmann schwierigen Weise ermittelt werden müssen. Für den Erzeuger erscheint eine rasche und verläßliche Unterrichtung selbst bei Verwendung von bewährten Hilfsbüchern (z. B. „Kompaß"), kaum möglich. Es ist auch auffallend, daß ungeachtet der bedeutenden Ausfuhr, der Artikel „Wäsche" in den meisten Zollverträgen gar nicht angeführt ist, sondern als Baumwollware oder „Bekleidungsartikel" tarifiert und daß das Zollausmaß mitunter von Bedingungen und Voraussetzungen abhängig gemacht wird, welche bei vielen Wäscheartikeln, insbesonders aber bei Kragen und Manschetten ganz unzutreffend erscheinen.

8. Das Ergebnis.

Mit der durchgeführten Untersuchung dürfte der Beweis erbracht sein, daß die Lage des Pfaidlergewerbes in Wien vom Standpunkte der Unternehmer keine ungünstige ist. Die Handarbeit mit Verwendung leicht zu beschaffender Hilfsmaschinen ist in allen Zweigen des Gewerbes vorherrschend und erscheint befähigt, den Wettbewerb der großen, mit Kraftmaschinen eingerichteten Betriebe erfolgreich zu bestehen. Im allgemeinen sind die Wäschefabriken weder in Bezug auf Gediegenheit der Arbeit, noch auf das Ausmaß der Erzeugungskosten gegenüber dem Handwerke im Vorteil. Dort wo ein Übergewicht der Großbetriebe wahrzunehmen ist, liegt dasselbe nicht in der Erzeugung, sondern nur im Vertrieb der Waren. Ein Beweis hierfür ist die umfangreiche Inanspruchnahme der Hausindustrie seitens der Fabriken, und der erfolgreiche Wettbewerb von reinen Verlagsgeschäften mit der fabriksmäßigen Erzeugung. Es darf als eine feststehende Thatsache angesehen werden, daß gegenwärtig mit der Einführung von Kraftmaschinen in den Fabriken wohl die Leistungsfähigkeit wesentlich erhöht, nicht aber eine Verminderung der Erzeugungskosten erreicht werden kann. Selbst in dem einzigen Zweige des Pfaidlergewerbes, wo der Fabrikbetrieb gegenüber dem Handwerk unbestreitbare Vorzüge aufweist, nämlich bei der Kragen-

Digitized by Google

und Manschettenerzeugnng, bestehen Verlagsunternehmungen mit einem bedeutenden Umsatz, welche ausschließlich Heimarbeiterinen beschäftigen und das Putzen der Ware im Lohnwerk besorgen lassen.

Große Unternehmungen für Wäscheerzeugung sind allerdings beim Einkauf der Rohstoffe im Vorteile, doch ist der letztere nicht so belangreich, daß hierdurch die kleinen Betriebe ausgeschlossen werden könnten. Hierbei kommt noch besonders in Betracht, daß die Erzeugung für den Bedarf der Wiener Bevölkerung, wenigstens was alle besseren Gattungen von Herren- und Frauenwäsche anbelangt, vorwiegend auf Bestellung erfolgt. Die Fabriks- und Verlagsunternehmungen sind daher hauptsächlich auf den auswärtigen Absatz angewiesen.

Nach den eigentümlichen Verhältnissen im Pfaidlergewerbe kann überhaupt nicht gesagt werden, daß das Handwerk durch die Großbetriebe Verluste erlitten habe; das Handwerk ist vielmehr erst in der Entwicklung begriffen. Die aus der zünftigen Verfassung des Pfaidlergewerbes übernommenen handwerksmäßigen Betriebe konnten sich nicht mit derselben Raschheit ausgestalten und vermehren als es dem wachsenden Bedürfnisse der städtischen Bevölkerung entsprochen haben würde. Die alten Pfaidlergeschäfte fanden es daher vorteilhafter, sich mehr und mehr auf den Handel zu verlegen und die Erzeugung den Frauen zu überlassen, welche bis dorthin nur für den Bedarf der eigenen Familien zu sorgen hatten. Die veränderten Verhältnisse in der Lebenshaltung der bürgerlichen Familien haben eine Quelle der Arbeit und des Erwerbes für familienlose Frauen geschaffen. Nachdem sich die gleichen Veränderungen auch bei der ländlichen Bevölkerung vollziehen, kann es auf lange Zeit hinaus an einem stetig wachsenden Absatz nicht fehlen. Man bedenke nur, welche großen Absatzgebiete die Kragen-, Manschetten-, Kravatten- und sogar die Miedererzeugung Jahr für Jahr innerhalb der eigenen Reichsgrenzen erobern.

Die Fabrikbetriebe und Verlagsgeschäfte haben also nicht das Erwerbsgebiet des Handwerkes beeinträchtigt, sondern sie haben die Erzeugungsthätigkeit aufgenommen, welche als „häusliche Beschäftigung" entfallen ist. Aus derselben Quelle kann jede der bestehenden Betriebsformen reichlich schöpfen. Anstrebenswert erscheint nur, daß die schaffende Arbeit mehr zur Geltung gelangt und durch Vereinigung ihrer Kräfte das Lohneinkommen und die Leistungsfähigkeit des Gewerbes erhöht. Es muß an dieser Stelle wieder ausgesprochen werden, daß kein zweites Erwerbsgebiet für die Bildung von Arbeitergenossenschaften so günstige Verhältnisse aufweist, als das der Wäscheerzeugung. Der eine Versuch, der in Wien gemacht wurde, ist zwar nicht als gelungen zu bezeichnen, allein die Möglichkeit ist gewiß vorhanden,

Digitized by Google

den vorgekommenen Irrtümern auszuweichen und lebenskräftige Einrichtungen zu schaffen.

Auch für das Handwerk bietet das große und mannigfaltige Gebiet des Pfaidlergewerbes noch Raum genug zu seiner Bethätigung. Allerdings wird dieses Handwerk — das allmählich ganz an die Frauen übergehen dürfte — seine wichtigste Aufgabe in der Erhöhung der gewerblichen Leistungen durch planmäßige Ausbildung tüchtiger Hilfskräfte suchen müssen.

Digitized by Google

V.

Das Schirmmachergewerbe in Wien.

Von

Arnold Aſcher.

1. Geſchichte und Statiſtik des Schirmmachergewerbes in Wien.

Die Erzeugung von Schirmen ſcheint in Öſterreich ſchon im vorigen Jahrhundert ziemlich ſtark betrieben worden zu ſein, wie dies aus einem Kommerzialhofkommiſſionsdekrete vom 17. Auguſt 1823 hervorgeht, welches mit den Worten beginnt: „Nachdem die Fabrication der Sonn- und Regenſchirme mit auffallend gutem Erfolge betrieben worden iſt — — —."

Thatſächlich wurde der Konſum immer größer und die Anzahl der Schirmmacher ſtieg in Wien von Jahr zu Jahr.

Die Meinungen, ob das Schirmmachergewerbe in Öſterreich zu den zünftigen, unzünftigen oder freien Gewerben gehöre, gingen lange Zeit auseinander.

Als zünftige Gewerbe erklärte eine Reſolution vom 6. Juli 1815 ſolche Gewerbe „welche in unter öffentlicher Autorität errichteten Geſellſchaften, zünftigen Innungen, Gremien, Kollegien vereinigt waren", während unzünftige keine ſolchen Vereinigungen bildeten. Beide ſtanden im Gegenſatze zu den freien Gewerben; das waren „Beſchäftigungen, welche von jedermann ohne beſondere Bewilligung betrieben werden konnten, und daher an keinen Ort oder Bezirk eingeſchränkt waren". Wiewohl nun ſchon eine allerhöchſte Reſolution vom 15. Jänner 1755 angeordnet hatte, „daß die Gewerbe, welche den zünftigen noch nicht einverleibt waren, auch nicht mehr zünftig gemacht werden ſollten" und ein Hofdekret vom 3. Mai 1784

Digitized by Google

im § 5 insbesondere bestimmte „daß bei frei erklärten Professionen nicht „zuzulassen sei, daß jemand in deren Betriebe gehindert werde", so finden wir doch bis in die Mitte unseres Jahrhunderts ein stetes Schwanken in der Beurteilung, in welche Kategorie der Gewerbe einzelne Beschäftigungen gehören. Daher kam es, daß auch bezüglich des Schirmmachergewerbes die Anschauung, ob es zu den zünftigen oder unzünftigen Gewerben gehöre, lange Zeit streitig war. So führt Barth-Barthenheim in seinem Werke: „Allgemeine und besondere österreichische Gewerbe- und Handelsgesetzkunde mit vorzüglicher Rücksicht auf das Erzherzogthum unter der Ens, Wien 1819" im I. Bande § 17 unter Post 114 der zünftigen Beschäftigungen auch noch das Regenschirmmachergewerbe an.

Allein im V. Bande § 106 erklärt er wieder, daß die Regenschirm-Parapluimacherei zu den Beschäftigungsrechten gehöre, „die sich mit Zeugen aller Art sammt ihrer Bereitung, Färbung nnd ihrem Drucke abgebe, auf welch letztere zwar das bürgerliche Recht verliehen werde, welche jedoch nicht zünftig seien; es müsse deshalb aus dem im ersten Theile der allgemeinen Gewerbe und Handelsgesetzkunde § 17 vorkommenden Verzeichnisse der zünftigen Gewerbe gelöscht werden". Diese Richtigstellung wurde durch den Umstand veranlaßt, daß die Instruktion für die niederösterreichische Kommerz- und Manufakturs-Hofkommission vom 4. November 1754 in den §§ 6 und 7 die Manufakturen in Wolle, Seide, Flachs, Leder und allen Mineralien und Metall als Kommerzialgewerbe weder in dem Verzeichnisse vom 8. Februar 1755 noch in dem vom 1. August 1767 angeführt wurde, das die Professionen verzeichnete „welche die Sachen, so die Profession betreffen, dem Commerzienconsens unterworfen sind und dessen Anordnungen zu befolgen haben."

Eine endgültige Entscheidung, zu welcher Gruppe eigentlich unser Gewerbe gezählt werden müsse, traf endlich das Kommerz-Hofkommissionsdekret vom 17. August 1823, indem es folgende Bestimmung traf. „Nachdem die Fabrikation der Sonn- und Regenschirme bisher mit einem auffallend gutem Erfolge in Wien betrieben worden ist, ohne daß sie zünftig oder in Ansehung ihrer Hilfsarbeiter einer zunftmäßigen Ordnung unterworfen gewesen wäre, so besteht auch gegenwärtig kein Grund dazu, irgend eine der Zunftverfassung angehörige Form einzuführen, welche vielleicht mehr beschränkend als fördernd auf die weiteren Fortschritte der Fabrikation wirken möchte und der Natur der fraglichen Beschäftigungen selbst nicht angemessen sein dürfte."

Gleichwohl finden wir in dem Verzeichnisse der zünftigen Gewerbe in dem Werke von Kopetz: „Allgemeine österreichische gewerbliche Gesetzkunde

Digitized by Google

1829" unter Post 90 wieder das Regenschirmmachergewerbe. Allein es scheint, daß eine solche Zunft nur in Wien bestanden habe. Denn wir finden eine solche in Linz, Graz, Tirol und Vorarlberg, Prag und Brünn nicht verzeichnet, sodaß angenommen werden muß, daß dieses Gewerbe dort nicht offiziell angemeldet oder unzünftig betrieben wurde. In den übrigen Kronländern wurde die Erzeugung von Sonn- und Regenschirmen als kommerzielles Gewerbe angesehen und durfte als solches betrieben werden.

Dafür spricht auch der Umstand, daß es in dem Verzeichnisse derjenigen Gewerbe, welche vom 2. Mai 1809 an als Polizeigewerbe angesehen waren, fehlt und deshalb zu den Kommerzialgewerben gerechnet wurde. Diese oft gewechselten Anschauungen hatten natürlich auch eine verschiedene Behandlung der Gewerbsleute bei der Besteuerung zur Folge; ursprünglich hatten die Schirmmacher gemäß der Hofentschließung vom 27. September 1784 keine Gewerbstaxe, sondern bloß für die Expedition 3 fl. zu bezahlen; dies aus dem Grunde, weil sie in dem von der Hofresolution vom 30. August 1784 aufgestellten Verzeichnisse nicht enthalten waren, welches alle „taxbaren Gewerbe im Wiener magistratischen Gerichtsbezirke" in sieben Klassen einteilte. Mit allerhöchster Entschließung vom 3. August 1817 wurden aber mit Rücksicht darauf, daß „in diesem Taxnormative mehrere Gewerbe und Befugnisse taxfrei waren" zahlreiche Beschäftigungen mit aufgenommen und in die VII. Klasse gehörten fortan die Schirmmacher, welche jährlich 10 fl. zu zahlen hatten. Über den Stand des Schirmmachergewerbes zu Beginn unseres Jahrhunderts entnehmen wir dem sehr instruktiven Werke von Keeß „Darstellung des Fabriks- und Gewerbewesens im österreichischen Kaiserstaate" Wien 1819—1823, Band II, Seite 260 ff.: Die Regenschirme (Parapluies) und Sonnenschirme (Parasols) werden im Inlande von den sogenannten Parapluiemachern verfertigt, welche keine zünftigen Arbeiter sind, obwohl für die Ausübung dieses Gewerbszweiges auch Meisterrechte verliehen werden. Die Regenschirme sind das Hauptfabrikat, da die Sonnenschirme nur wenig gebraucht werden. Die ersteren bestehen aus dem Stocke, der von Holz gedreht oder ein Bambusrohr ist, den Spreizstangen, welche von Eisen, von versilbertem Messing oder platiertem Kupfer sind, den Spannstangen von spanischem Rohr oder Fischbein, aus dem Überzuge von Leinwand, Baumwollstoff, Taffet oder Wachstaffet, dann verschiedenen kleinen Theilen, wie Beschlägen, Zwingen, Draht u. s. w. Der Parapluiemacher setzt eigentlich alle diese Theile, welche ihm der Drechsler, der Gürtler, Plattierer, Drahtzieher, Seidenzeugmacher u. s. w. liefern, bloß zusammen und macht daraus verschiedene Sorten von Regenschirmen, welche nicht bloß nach dem Stoffe in ganz ordinäre

Digitized by Google

leinene, in baumwollene und in seidene, sondern auch nach der Größe unterschieden werden. In Ansehung der Größe hat man in Wien jetzt fünf verschiedene Sorten von 25—35 Zoll Taffetbreite. Eine ganz neue Art für Damen hat einen gekrümmten Elfenbeinknopf und an dem oberen Teile der Krümmung ein mit einem durchlöcherten Goldplättchen versehenes Knöpfchen, worin sich ein Riechstoff anbringen läßt. Die neuen Regenschirme von Nicol. Winkelmann in Wien sind mit eingearbeiteten Borduren und mit hohlen, platierten oder versilberten Rohren versehen. Auf die Erfindung neuer, sehr einfacher Charniergabeln aus Draht erhielt unter dem 10. März 1822 Josef Hummel in Wien ein 5jähriges ausschließendes Privilegium. Durch diese Erfindung sollen die Überzüge mehr geschont und die Regenschirme unaufgespannt dünner werden. Die Parasols werden in kleine und in lange Stockparasols unterschieden. In allen Hauptstädten der Monarchie sind Parapluiemacher, welche die Provinzen mit Regen- und Sonnenschirmen versehen; in Wien, Venedig und Mailand werden wohl die vorzüglichsten gemacht. Wien allein hat 9 Meister und 17 befugte Fabrikanten, welche wöchentlich 650 Pfund Fischbein verbrauchen sollen. Die vorzüglichsten Arbeiter darunter sind Nicol. Winkelmann, Schneider, Bernschlögel, Josef Hummel, Ignaz Weißer, Georg Winkler u. A. Der größte Theil, nämlich $^9/_{10}$ wird im Inlande, $^1/_{10}$ aber im Ausland abgesetzt und es ist zu vermuten, daß der Handel nach dem Auslande sich noch erweitern werde. Die Preise richten sich nach der Gattung und Größe; so kosteten z. B. im November 1821 in Wien Regenschirme mit Leinwandüberzügen und Rohrstangen 3—7 Gulden, mit Baumwollüberzügen (meist rot oder blau gefärbt) 5—12 Gulden, mit Taffetüberzügen (rot, grün, blau, grau, weiß ꝛc.) 14—30 Gulden Wiener Währung.

In den folgenden 30 Jahren nahm die Anzahl der in Wien ansässigen Schirmmacher ziemlich rasch zu und wir finden in dem Berichte der n.-ö. Handels- und Gewerbekammer für das Jahr 1854 bereits 110 Schirmmachergewerbe angeführt, welche sich, wie aus der Tabelle I ersichtlich, bis zum Jahre 1859 bis auf 135 vermehrten.

(Siehe Tabelle auf nebenstehender Seite.)

Durch die Gewerbeordnung vom 20. Dezember 1859 R.G.B. 227 wurde auch das Schirmmachergewerbe als freies Gewerbe erklärt und dessen Betrieb jedermann freigegeben; man hätte deshalb annehmen müssen, daß wie zahlreiche andere Gewerbe auch dieses Gewerbe rasch an Ausdehnung zunehmen werde, und daß mit dem Wegfall jeglicher Beschränkung, wie des Befähigungsnachweises, Zunftzwang ꝛc. zahlreiche Neuanmeldungen erfolgen würden. Das gerade Gegenteil war der Fall. Während in den Jahren

Digitized by Google

Tabelle I.

Jahr	Anzahl der angemeldeten Schirmerzeugergewerbe	Erwerbsteuer in Gulden Konventionsmünze ohne Zuschläge	Jahr	Anzahl der angemeldeten Schirmerzeugergewerbe	Erwerbsteuer in Gulden Konventionsmünze ohne Zuschläge
1854	110		1875	132	1600
1855	110		1876	144	1950
1856	123		1877	141	1595
1857	125		1878	136	1510
1858	133		1879	131	1485
1859	135		1880	136	1620
1860	125	Daten	1881	135	1700
1861	122	nicht	1882	127	1595
1862	119	zu	1883	144	1805
1863	116	beschaffen	1884	163	2055
1864	115		1885	158	2290
1865	110		1886	161	2270
1866	108		1887	163	2375
1867	103		1888	161	2360
1868	101		1889	160	2565
1869	111		1890	158	2540
1870	115	1240	1891	169	2565
1871	125	1295	1892	225[1]	3050
1872	128	1370	1893	227	2885
1873	137	1465	1894	240	?
1874	135	1525			

1858 und 1859 in Wien 133 beziehungsweise 135 Schirmmachergewerbe angemeldet waren, waren im Jahre 1860 nur 125 Gewerbe und in den nachfolgenden Jahren sank diese Zahl um 3—5, bis im Jahre 1868 nur 101 Schirmmacher waren; erst von diesem Jahre stieg diese Zahl, fiel aber auch in einzelnen Jahren, sodaß im Jahre 1881 genau wieder 135 Schirmmachergewerbe angemeldet waren wie im Jahre 1859, ja im Jahre 1882 waren noch um 8 Gewerbe weniger.

Hierbei aber käme allerdings noch der Umstand in Betracht, daß seit der Mitte der 60er Jahre in Wien auch Gewerbe angemeldet wurden, deren Inhaber wohl Sonn- und Regenschirme nicht erzeugten, mit deren Verkauf sich aber ausschließlich befaßten, während seit jeher Bazare, Konfektionäre,

[1] Diese Steigerung trat durch die Vereinigung Wiens mit den Vororten ein.

Digitized by Google

Pfaidler unter den zahlreichen verschiedenen Verkaufsgegenständen auch diesen Artikel führten.

So wichtig auch die letztangeführten Gewerbe für den Konsum und demnach auch für die Erzeugung sind und so sehr sie auch, wie an späterer Stelle nachgewiesen werden wird, in die Existenz der Schirmmacher eingreifen, müssen diese Umstände wegen ihrer schwierigen Beobachtung und dem Mangel einer diesbezüglichen Statistik außer Acht gelassen werden und wollen wir neben den Schirmmachern hier nur noch auch die Schirmhändler in Rücksicht ziehen; wie bemerkt, sind letztere jene Gewerbe, welche ausschließlich Schirme verkaufen und ein Gewerbe unter diesem Namen bei der Behörde angemeldet haben. Die ersten Händler finden wir angeführt in dem Berichte der n.-ö. Handels- und Gewerbekammer für 1866, nämlich zwei; die Anzahl derselben in den Jahren 1866—1893 ist aus Tabelle II ersichtlich.

Tabelle II.

Jahr	Anzahl der Schirmhändler	Erwerbsteuer in Gulden Konventionsmünze ohne Zuschläge	Jahr	Anzahl der Schirmhändler	Erwerbsteuer in Gulden Konventionsmünze ohne Zuschläge
1866	2	Daten nicht zu beschaffen	1880	21	?
1867	2		1881	29	270
1868	2		1882	35	325
1869	2		1883	34	335
1870	3	60	1884	31	295
1871	3	60	1885	32	265
1872	5	85	1886	31	280
1873	6	90	1887	30	260
1874	7	90	1888	31	230
1875	7	90	1889	32	295
1876	9	110	1890	34	320
1877	9	105	1891	33	305
1878	12	155	1892	51[1]	395
1879	13	165	1893	47	365

Über die Lage unseres Gewerbes erfahren wir aus den verschiedenen Handelskammerberichten von den immer schwierigeren Verhältnissen. Schon in den Jahren 1854—1856 schmälerte die damals eingetretene Erhöhung der Seidenpreise den Absatz, und die Einfuhr von Schirmbestandteilen aus dem Auslande besonders von Stahlgestellen, sowie fertigen Schirmen aus

[1] Diese Steigerung trat durch die Vereinigung Wiens mit den Vororten ein.

Digitized by Google

Krefeld nahm immer zu. In Wien bestanden vier landesbefugte Fabriken, welche durchschnittlich jährlich 153 000 Ellen Seidenstoff, 90 000 Ellen Baumwollstoff, 83 Centner Fischbein und 180 Centner gebeiztes spanisches Rohr verarbeiteten, und ungefähr 186 000 Dutzend Regen- und Sonnenschirme erzeugten.

Diese vier Fabriken beschäftigten 53 erwachsene Arbeiter und 167 Arbeiterinnen und fanden ihren Absatz nach allen österreichischen Ländern, Italien, Donaufürstentümer, Türkei, Ägypten und Amerika. Daneben bestanden noch 115 bis 120 kleinere Schirmmacher, welche 521 Personen beschäftigten.

Aber schon im Jahre 1860 war das Absatzgebiet für Schirme kleiner geworden, nnd die Ausfuhr besonders nach Nordamerika war stark zurückgegangen. Die Wiener Erzeuger stellten jährlich rund 63 000 Dutzend Sonnenschirme, 10 000 seidene, 30 000 Perkail im Gesamtwerte von 3 620 000 Gulden her, und dieser Betrieb ging in den Jahren 1861—66 bedeutend zurück. Der Export in das Ausland fiel stetig und der Import fremder Waren wurde den Einheimischen sehr empfindlich.

Hierzu kam noch weiter die steigende Erhöhung der Seidenpreise, so daß im Jahre 1867 der Bedarf von Schirmen nur zum geringen Teile im Inlande gedeckt wurde und zumeist aus Krefeld und Elberfeld eingeführt wurde. In den Jahren 1868 und 1869 wurde der Absatz wieder größer, besonders Ungarn bezog Wiener Fabrikate, und in den Jahren 1870—76 stieg der Konsum, weil der ganze Bedarf Ungarns und eines Teiles der Donaufürstentümer durch Wien gedeckt wurde. In den Jahren 1876—82 nahm der Konsum immer mehr zu, noch mehr aber die Erzeugung, so daß der Bericht vom Jahre 1886 zur Konstatierung gezwungen ist, daß die Produktion zugenommen, der Absatz aber abgenommen, während der Import aus Deutschland, Frankreich und England intensiver und die Ausfuhr immer geringer wurde.

Insbesondere entzog der zwischen Österreich und Rumänien ausgebrochene Zollkrieg dem Wiener Platze ein großes Absatzgebiet. Im Jahre 1887 hatte wieder sowohl die Erzeugung als der Absatz abgenommen und es blieb noch die geringe Ausfuhr nach Spanien, Kaukasien und Südamerika.

Auch der Bericht über das Jahr 1889 hebt hervor, daß Produktion und Konsumtion abgenommen, daß auch der Absatz in den Provinzen schwach gewesen und am Wiener Platze ungünstige Verhältnisse geherrscht hätten. Ebenso ist der Bericht über das Jahr 1891 höchst unbefriedigend. Er konstatiert einen neuerlichen Rückgang und teilt mit, daß männliche und

Digitized by Google

weibliche Hilfsarbeiter im Sommer und Herbst nur wenig Beschäftigung hatten. Dasselbe war im Jahre 1892 der Fall. Der letzterschienene Bericht über das Jahr 1893 vermag gleichfalls keine Besserung anzuführen und fügt noch hinzu, daß die Preise der fertigen Schirme mit den erhöhten Rohwarenpreisen nicht in Einklang gebracht werden können.

Wenn ungeachtet dieses konstatierten schlechten Geschäftsganges und des verringerten Konsums die Anzahl unserer Gewerbe stärker zunahm als es durch die Bevölkerungszunahme erklärlich ist, so ist deshalb natürlich nicht anzunehmen, daß der Absatz und das Bedürfnis nach diesem Artikel stärker geworden.

Die 100 Schirmmacher, um welche im Jahre 1894 mehr bestanden als im Jahre 1884, haben lediglich den Kundenkreis der älteren eingeschränkt, beziehungsweise bei den für die Grossisten arbeitenden Stückmeistern die Arbeit verringert, welche dieselbe verrichteten.

Die ungünstige Lage dieses Handwerks konnte auch durch eine vor 12 Jahren eingeführte Beschränkung nicht beseitigt werden. Das Schirmmachergewerbe wurde nämlich durch das Gesetz vom 15. März 1883, RGB. 39, betreffend die Abänderung und Ergänzung der Gewerbeordnung, resp. durch die auf Grund des § 1 Abs. 2 dieses Gesetzes erflossene Verordnung des Handelsministers im Einvernehmen mit dem Ministerium des Innern vom 17. September 1883, RGB. 148 unter Post 33 wieder als handwerksmäßiges Gewerbe bezeichnet. Die hierdurch auferlegte Beschränkung besteht bekanntlich darin, daß neben den allgemeinen Erfordernissen zum selbständigen Betriebe eines Gewerbes „überdies der Nachweis der Befähigung erforderlich ist, welcher durch das Lehrzeugnis über eine mehrjährige Verwendung als Gehilfe in demselben Gewerbe oder in einem dem betreffenden Gewerbe analogen Fabrikbetriebe erbracht wird".

Betreffend die Bestimmung der Zahl der Jahre, welche ein Bewerber um ein handwerksmäßiges Gewerbe als Lehrling und als Gehilfe zugebracht haben muß, bestimmt die citierte Ministerialverordnung, daß die Lehrzeit nicht weniger als zwei Jahre betragen und den Zeitraum von vier Jahren nicht übersteigen dürfe; innerhalb dieser Grenzen stehe es den Genossenschaftsversammlungen zu, Beschlüsse zu fassen. Die Genossenschaft der Sonnen- und Regenschirmmacher in Wien hat diesbezüglich nichts beschlossen, und ist demzufolge nach dem ferneren Wortlaute des erwähnten Erlasses die Bestimmung der Zahl der Lehrlinge innerhalb der obigen Grenzen Gegenstand des freien Übereinkommens. Die Verwendung als Gehilfe muß mindestens zwei Jahre betragen.

Digitized by Google

Im Anschlusse hieran sei auch zum Verständnisse später folgender Ausführungen die Bestimmung des Gesetzes, betreffend den Befähigungsnachweis angeführt, wonach „zum Antritte eines gemeiniglich von Frauen betriebenen handwerksmäßigen Gewerbes von der sich zum selbständigen Betriebe eines solchen Gewerbes meldenden Frauensperson der Befähigungsnachweis auch in derer Weise erbracht werden kann".

Die in der Genossenschaft aufgedungenen Lehrlinge sind gehalten, nach Vollendung der Lehrzeit sich einer Lehrlingsprüfung bei der Genossenschaft zu unterziehen; dieselbe hat nach § 10d der Statuten zu umfassen:

A. Bei Lehrlingen: 1. Die vollständige Kenntnis sämtlicher Sonnen- und Regenschirmbestandteile; 2. die exakte Verfertigung von Rohr-, Stahl- und Knickergestellen; 3. die Kenntnis der verschiedenartigen Stellungen der Gestelle; 4. gründliche Herstellung der sämtlichen Reparaturen an Gestellen.

B. Bei Lehrmädchen: 1. Kenntnis der hauptsächlichsten Stoffgattungen für Schirmüberzüge; 2. vollkommene Verfertigung sowohl der Sonnen- und Regenschirme; erstere auch gefüttert; 3. Maschinennähen, mindestens nach einem Systeme; 4. Anfertigung sämtlicher Reparaturen (Näharbeiten).

Zum Verständnisse der bei A 2 gebrauchten Fachausdrücke „Rohr-" und „Knicker"gestelle sei bemerkt, daß ersteres Gestelle sind, bei denen die Stangen aus Weinrebenrohr geschnitten sind, letztere solche, bei denen der Stock oberhalb der Feder entzwei geschnitten ist und mittelst einer Charniere so umgelegt werden kann, daß der obere Teil des Stockes, welcher den Überzug trägt, mit dem unteren einen rechten Winkel bildet; dieses System war früher bei Damensonnenschirmen in Verwendung, und werden diese Schirme meist im Frühjahr wie ein Fächer vor dem Gesichte gehalten.

In neuester Zeit werden diese „Knicker"vorrichtungen dazu verwendet, um bei Schirmen, welche auf die Reise mitgenommen und in der Regel nicht in den Reisekörben untergebracht werden können, den oberen Griff sowie den unteren Teil des Stockes umzuknicken.

Die im Punkt A 3 geforderte Kenntnis der „Stellungen" bezieht sich darauf, daß die Entfernung der oberen Feder von der „Krone" eine im Verhältnisse der Größe des Schirmes verschiedene ist, dabei aber die Länge der Gabeln sowie oft Dehnbarkeit des Stoffes in Rücksicht gezogen werden muß, weil sonst der Überzug entweder zu stark gewölbt oder ein zu flaches Dach bilden würde.

Alle übrigen in den Bestimmungen gebrauchten Ausdrücke sind wohl auch für den Laien verständlich. Welche Wirkung diese im Jahre 1883 eingeführte Beschränkung auf das Gewerbe ausgeübt, ist gleichfalls aus Tabelle I zu ersehen; interessant gewiß erscheint der Umstand, daß nach der

Digitized by Google

Einführung des Befähigungsnachweises die Anzahl der Gewerbe im folgenden Jahre unverhältnismäßig sich erhöhte — von 144 auf 163 —, und damit wieder das Gegenteil dessen eintrat, was von der Einführung des Befähigungsnachweises gehofft wurde, nämlich eine Verringerung der Gewerbe durch Erschwerung der Etablierungsbedingungen. Allerdings ist hierbei nicht außer Acht zu lassen, daß von dem Momente, als es bekannt wurde, der Befähigungsnachweis würde eingeführt, an allen Orten von zahlreichen Personen Gewerbe angemeldet werden, welche bis zum Inkrafttreten der Gewerbenovelle freie Gewerbe waren, hernach aber unter die handwerksmäßigen eingereiht wurden. Daher kam es unzweifelhaft, daß auch die Anzahl der Schirmmachergewerbe in Wien, welche 1884 163 betrug, in den folgenden Jahren geringer wurde (im Jahre 1890 nur 158), von da ab aber wieder stieg, bis sie im Jahre 1894 allerdings hier bereits mit den in den früheren Vororten ansässigen Gewerbeinhabern 240 betrug. Die Zahl der Schirmhändler blieb vor und nach dem Befähigungsnachweise ungefähr die gleiche: 30—34.

Die Zunahme der Schirmmachergewerbe in Wien im Vergleiche zur Zunahme der anderen Gewerbe war ebenfalls gleich geblieben. Im Jahre 1867 (frühere Daten waren nicht zu beschaffen) betrug der perzentuelle Anteil der Schirmmachergewerbe an allen in Wien ausgeübten Gewerben 0.23 %, und dieser Anteil wurde nur im Jahre 1886 größer, indem er 0.33 % betrug; in den übrigen Jahren schwankte er zwischen 26—32 %.

Aus einer Vergleichung des Verhältnisses der Anzahl der Schirmmachergewerbe zur Einwohnerzahl erfahren wir Daten, welche unsere früheren Angaben über die frappierenden Folgen der Aufhebung zunftmäßiger Beschränkungen bestätigen; im Jahre 1854 — also vor der Gewerbefreiheit — kamen nämlich auf je 10000 Einwohner 2,4, im Jahre 1858 sogar 2,7 Schirmmacher, während vom Jahre 1859 an, in welchem die Gewerbefreiheit eingeführt wurde, auf je 10000 Einwohner 2,5, 2,4, 2,3 u. s. w., im Jahre 1868 sogar nur 1,7 Schirmmacher kamen; dasselbe Verhältnis war im Jahre 1882. Kaum war aber der Befähigungsnachweis eingeführt, stieg dieses; im Jahre 1884 kamen auf je 10000 Einwohner 2,2 Schirmmacher, und so blieb es ungefähr, bis durch die Vereinigung Wiens mit den Vororten diese Beziehungen durch verschiedene Umstände geändert wurden, deren Erörterung später folgt.

Dieselbe Relation finden wir auch natürlich, wenn wir berechnen, wieviel Einwohner jeweils auf einen Schirmmacher kamen. So erhält man als Resultat, daß im Jahre 1854 auf einen Schirmmacher 4100 Einwohner kamen, daß trotz Zunftzwang und zunehmender Bevölkerung im Jahre 1858

Digitized by Google

auf einen Schirmmacher 3600 Einwohner kamen, während nach Einführung der Gewerbefreiheit diese Ziffer immer größer wurde: im Jahre 1868 sogar 5800, mithin um 42 % mehr als im Jahre 1854. In den 80er Jahren sank diese Ziffer auf ungefähr 5000 und hielt sich auf dieser Höhe bis zur Vereinigung Wiens mit den Vororten.

Diese eingehendere Würdigung vorangeführter Zahlen erschien deshalb geboten, weil auch an dieser Stelle, wenn auch vorübergehend, bezüglich eines bestimmten Gewerbes gezeigt werden sollte, welche unbeabsichtigte Wirkung Zunftbeschränkung, Gewerbefreiheit und Befähigungsnachweis hervorbringen können, weil aber auch vorstehende Daten sorgfältig in Rücksicht gezogen werden müssen, um in richtiger Weise die Konkurrenzfähigkeit dieses Kleingewerbes gegenüber der Großindustrie zu besprechen.

Im Nachstehenden seien nun jene Punkte angeführt, welche bei den Untersuchungen über die Lage des Schirmmachergewerbes für die Entscheidung obiger Frage weiter von Bedeutung erscheinen.

2. Umfang und Aufgabe der einzelnen Betriebe.

Insofern unter Fabriken Anstalten des gewerblichen Großbetriebes verstanden werden, in welchen gleichzeitig und regelmäßig eine Mehrzahl von Arbeitern außerhalb ihrer Wohnung in geschlossenen Räumen beschäftigt werden, und bei welchen die Produktion stets auf die systematische Arbeitsteilung der Leistungen der technischen Handarbeiter und in der Regel auf Anwendung von Maschinen beruht, kann von einer Schirm*fabrikation* in Österreich nicht gesprochen werden. Eine derartige Betriebsform ist wohl in verschiedenen Orten Deutschlands bei Herstellung von Schirmen eingeführt, doch nirgends in Wien. Wenn hier von einer Schirmfabrik gesprochen wird, so ist darunter nichts anderes zu verstehen, als ein gewerbliches Unternehmen, welches die zur Herstellung der Schirme notwendigen Materialien in größeren Quantitäten einkauft, dieselben je nach Größe und Quantität der auszufertigenden Arbeit zusammenstellt und sohin den Stückmeistern übergiebt. Erst diese lassen zum größten Teile von in ihrer Wohnung beschäftigten und nur zum geringen Teile außerhalb derselben wohnenden Arbeitern die Schirme herstellen, welche sie dann in vollkommen verkaufsfähigem Zustande dem „Fabrikanten" übergeben.

Solcher Fabriken giebt es in Wien derzeit ungefähr 20, nach Umfang und Absatz verschieden; die bedeutendsten sind: Karl Grün & Co., Ernst & Pulitzer, Pick & Fleischer, Mor. Spitzer & Co., Beer, Drab & Co. u. a. Wie gering ihre Anzahl gegenüber der Gesamtzahl der Schirmmachergewerbe

Digitized by Google

ist, kann daraus ersehen werden, daß unter den 158 im Jahre 1890 bestandenen Betrieben nur 43 waren, welche mehr als 20 fl. Erwerbsteuer bezahlten, wiewohl dieser Steuersatz der drittniedrigste war. Von diesen 43 Betrieben waren nur 2, welche je 200 fl. Erwerbsteuer zahlten, 3 zu 100, 2 zu 80, 5 zu 60, 2 zu 50, 7 zu 40, 4 zu 30, die restlichen 27 zahlten bloß 20 fl. Erwerbsteuer, von allen anderen Schirmmachern, zusammen 115, entrichtete jeder weniger als 20 fl. Erwerbsteuer. Man sollte nun glauben, daß jene Betriebe, welche schon durch ihre Steuerleistung als die bedeutendsten erscheinen, auch die größte Anzahl von Hilfskräften beschäftigen; dies ist nur insofern richtig, als es sich auf das zur kommerziellen Leitung nötige Personal bezieht. Was die Arbeiter selbst betrifft, so ist nach dem vorher Erwähnten erklärlich, wieso es kommt, daß unter den aufgezählten 43 größeren Betrieben nur einer ist, der im Jahre 1890 angab, durchschnittlich 21 Arbeiter zu beschäftigen, und dies nur deshalb, weil er nebst der Arbeit für sich auch Stückmeisterei für den Engrossisten betrieb; dasselbe war bei einem Betrieb, der 15, einem, der 14, zwei, die 13, zwei, die 12, einem, der 10 und zwei, die 9 Arbeiter beschäftigten. Bei den übrigen standen in Verwendung:

7	Arbeiter	bei	1	Betriebe,
6	„	„	2	„
5	„	„	2	„
4	„	„	6	„
3	„	„	3	„
2	„	„	2	„
1	„	„	5	„

Zwölf Gewerbeinhaber gaben an, überhaupt keine Arbeiter zu beschäftigen, und das mußten durchweg sogenannte Fabrikanten sein, weil auch das kleinste Detailgeschäft, welches für einzelne Kunden arbeitet, doch wenigstens eine Arbeiterin und einen Arbeiter für Reparaturen und Bestellungen haben muß. Wir ersehen daraus, daß diese 43 größten Gewerbe zusammen nur ungefähr 200 Arbeiter beschäftigten. Da an Arbeitern, Lehrlingen und sonstigen Hilfsarbeitern in die Genossenschaft der Sonnen- und Regenschirmmacher ca. 500 Mitglieder eingetreten waren, erhellt, daß der größere Teil von 300 Arbeitern bei den restlichen 115 Gewerbeinhabern in Verwendung stand. Dieser Umstand erscheint nicht etwa durch die große Anzahl der Gewerbeinhaber allein erklärlich, denn fast immer beteiligt sich der Gewerbeinhaber bei diesen kleineren Betrieben selbst an der Arbeit und benötigt, wenn er nur seinen Gassenladen hat, zumeist keinen Arbeiter. Dieses Verhältnis hat hauptsächlich darin seinen Grund, daß unter diesen geringer

Digitized by Google

besteuerten Meistern auch alle Stückmeister sind, welche fast ausschließlich ihre Arbeiter für die Fabriken beschäftigen.

Neben diesen beiden Betriebsformen, der Fabrik und der Stückmeisterei, bleibt als dritte die Gruppe der Schirmmachergewerbe, welche sich zumeist mit dem Detailverkaufe, der Anfertigung von bestellten einzelnen Schirmen, der Reparaturen und Überziehen alter Gestelle mit neuen Stoffen abgeben. Die Mitglieder dieser Gruppe können als die eigentlichen Handwerker bei der Schirmerzeugung angesehen werden, denn sie sind es eigentlich allein, welche Schirme erzeugen und verkaufen. Allerdings ist auch in diesem Gewerbe die reine Form des Handwerks in den meisten Fällen schon verschwunden, denn auch hier macht sich, wie bei zahlreichen anderen Gewerben, der Umstand geltend, daß der Handwerker nicht in der Lage ist, die Ware zu demselben Preise herzustellen, wie er sie bereits fertig vom Großhändler zu beziehen vermag. Daher kommt es auch, daß gar häufig der kleine Schirmmacher es vorzieht, die für seinen Laden benötigte Ware fertig anzuschaffen, wobei er noch den Vorteil hat, sich verschiedene Qualitäten und Muster nach Bedarf auszuwählen und innerhalb weniger Stunden in seinem Laden zu haben. Kommt noch hinzu, daß er infolge einer längeren Geschäftsverbindung oder etwa weil er für eine Fabrik Stückmeisterei betreibt, und mit ihr in Gegenrechnung steht, von Seite des Fabrikanten einen Kredit eingeräumt erhält, dann verzichtet er in den meisten Fällen auf die, wenn auch etwas billigere selbständige Anfertigung von Schirmen für sein Geschäft, weil er mit dem Besorgen der verschiedenen Materialien bei den einzelnen Lieferanten zu viel Zeit versäumt und diese Lieferanten entweder sofort bezahlen oder bei ihnen Kredit erlangen muß. Unter diesen Umständen, welche umso erklärlicher sind, als gerade im Schirmmachergewerbe der Einfluß der sogenannten „toten Zeiten", wie bei jedem von der Witterung abhängigen Gewerbe ein sehr großer und der Gewerbeinhaber daher gezwungen ist, auch nach einem anderen Einkommen sich umzusehen, sind die Fälle nur vereinzelt, bei denen ein Schirmmacher lediglich sich darauf beschränkt, Schirme für sich zu erzeugen und einzeln zu verkaufen. Vereinzelt geschieht dies in der inneren Stadt, woselbst feinere Detailgeschäfte auch im Winter etwas Ware absetzen; zum Teile versuchen in den Vorstädten die Schirmmacher sich über den Winter mit dem Verkaufe von Pelzwaren hinwegzuhelfen, wie dies ja auch die Kürschner über den Sommer mit dem Verkaufe von Schirmen thun; zum Teile versuchen kapitalskräftigere Schirmmacher Waren mit geringem Nutzen dutzendweise an Schirmhändler abzusetzen.

Im übrigen darf auch nicht übersehen werden, daß von den in Wien beispielsweise 1894 angemeldeten 239 Gewerben eine ganze Reihe Gewerbe-

Digitized by Google

inhaber gar keinen offenen Laden hatte, sondern sich lediglich auf Arbeit für Fabrikanten beschränkte. Man ersieht dies deutlich aus Tabelle III.

Tabelle III.

Wiener Bezirke	Anzahl der im Bezirke ausgeübten Gewerbe	Anzahl der im Bezirke ansässigen Schirmmacher	Perzentueller Anteil der Schirmmacher an allen im Bezirke ansässigen Gewerben	Einwohnerzahl des Bezirkes nach Tausenden	Auf je 10 Tausend Einwohner kommen Schirmmacher	Je ein Schirmmachergewerbe kommt auf unten verzeichnete Anzahl von Einwohnern
I	9925	40	0.4	67	6	1.675
II	9306	29	0.3	158	2	5.448
III	5424	8	0.1	110	0.8	13.750
IV	4165	11	0.2	59	2	5.363
V	5393	10	0 2	84	1	8.400
VI	5472	22	0.4	63	3.5	2.864
VII	6368	25	0.4	69	4	2.760
VIII	3096	12	0.4	48	3	4.000
IX	4287	11	0.3	81	1	7.663
X	3370	2	0.6	84	0.2	42.000
XI	1118	—	—	28	—	—[1]
XII	3476	2	0.06	60	0.3	30.000
XIII	2209	1	0.06	44	0.2	44.000
XIV	3222	5	0.1	54	1	10.800
XV	2890	7	0.3	44	1.6	6.285
XVI	5613	25	0.5	106	2	4.024
XVII	4383	21	0.5	74	3	3.524
XVIII	3160	7	0.2	68	1	9.714
XIX	1615	1	0.6	22	0.5	22.000

Mit Ausnahme der Bezirke I, II, VI, VII, welche notorisch ein sehr kaufkräftiges Publikum selbst besitzen und noch von anderen Bezirken zahlreiche Käufer heranziehen und in welchen 40 bezw. 29, 22 und 25 Schirmmacher ansässig sind, haben fast alle anderen Bezirke nur 1—12 Schirmmacher; nur die Bezirke XVI und XVII weisen wieder 25, bezw. 21 Schirmmacher auf; erscheint dieses Verhältnis auch mit Rücksicht auf die große Einwohnerzahl (106 000 und 74 000) nicht als zu groß, so muß bei dem Umstande, als in diesen Bezirken zum überwiegenden Teile minderbemittelte Leute

[1] Dieser Bezirk hat keinen Schirmmacher.

Digitized by Google

wohnen, die Anzahl der Schirmmacher frappieren; es kommen hier nämlich auf einen Schirmmacher 4024 bezw. 3524 Einwohner, während beispielsweise im XIX., XII., X. und XIII. Bezirke auf einen Schirmmacher 22000, 30000, 42000 und 44000 Einwohner kommen.

Der Umstand, daß im XVI. und XVII. so unverhältnismäßig viel Gewerbe betrieben werden, findet darin seine Erklärung, daß eben hier fast alle Stückmeister wohnen, welche einen offenen Laden nicht besitzen. Ja unter den selbständig angemeldeten Gewerben befinden sich zahlreiche, welche nicht einmal direkt für die Fabriken arbeiten, sondern einzelne Arbeiten für die Stückmeister besorgen, z. B. das Anfertigen der Gestelle, das Überziehen u. dergl.

Aus der Tabelle III ist aber auch weiter die Thatsache zu entnehmen, daß ein Stadtteil wie der XI. Bezirk mit einer Einwohnerzahl von 28000 Einwohnern, in welchem 1118 Gewerbe ausgeübt werden, kein Schirmmacher sich befindet. Dieser Umstand ist auf dieselbe Ursache zurückzuführen, welche es mit sich bringt, daß auch in anderen Bezirken, wie in dem X., XII., XIII., welche 84000 bezw. 60000 und 44000 Einwohner haben, nur 2 bezw. 1 Schirmmacher sind. Es ist die höchst empfindliche, ein eigenes Schirmgeschäft nahezu ausschließende Konkurrenz der zahlreichen Geschäfte, welche Schirme feilbieten. Hierauf werden wir bei unseren Schlußbemerkungen eingehender zurückzukommen Gelegenheit haben.

Nach dem Vorstehenden ist die Aufgabe, welche jeder einzelnen Betriebsart zukommt, leicht zu ermessen. Der Fabrikant, also eigentlich nur ein Verlagshändler, bezieht in großen Quantitäten die Materialien aus dem In- und Auslande, läßt die Stoffe für jede einzelne Qualität zuschneiden, wählt die dazu im Verhältnisse zum Preise passenden Stäbe und übergiebt beides nebst den übrigen dazu gehörigen kleineren Bestandteilen dem Stückmeister, dessen Thätigkeit später beschrieben wird. Der eigentliche Schirmmacher, insofern er für den Detailverkauf arbeitet, hat dieselbe Thätigkeit wie der Stückmeister, hat aber nebenbei noch die in sein Geschäft einschlagenden Reparaturen sowie die Ausführung bestellter sogenannter Kostümschirme, bei welchen der Sonnenschirmüberzug aus dem gleichen Stoffe sein soll, aus dem das Kleid gefertigt ist. Bei dieser Gelegenheit muß auch einer Erwerbsart gedacht werden, welche an und für sich wohl nichts besonderes aufweist, aber doch lehrt, in welcher Weise bisweilen gerade der kleine Handwerker bemüht ist, sich gegenüber der ihm vom Großindustriellen und Schirmhändler drückenden Konkurrenz eine Einnahmequelle zu verschaffen. Der zu den Schirmen verwendete Seidenstoffüberzug wird nämlich bekanntlich nach kurzer Zeit brüchig und erhalten die einzelnen Teile durch

Digitized by Google

das Zusammenfalten und Einrollen in der Linie, welche stets die Höhe eines gleichschenkligen Dreiecks bildet, kleine Lücken, die in kurzer Zeit eine Teilung des Überzuges herbeiführen, wenn auch der Stoff selbst sonst noch gut geblieben. In der Regel wird nun von dem Eigentümer eines Seidenschirmes dieser zerrissene Überzug nicht weiter benützt und beim Überziehen mit einem neuen Stoffe dem Schirmmacher überlassen. Dieser näht nun die zerrissenen Teile in der Mitte zusammen, wodurch natürlich der Überzug kleiner wird und befestigt ihn auf ein anderes kleineres Gestell. Der so angefertigte Schirm ist vollkommen brauchbar und sein Aussehen, bis auf die in der Mitte befindlichen Nähte ganz ansehnlich. In den offenen Geschäftsläden werden solche Schirme, welche „eingenähte Schirme" heißen, wohl nur vereinzelt verkauft, sie finden aber starken Absatz durch Hausierer, welche dieselben, da sie dünner gerollt werden können und ebenso dauerhaft sind, wie billige Wollschirme, leicht anbringen.

Ein weiteres, oft gebrauchtes Mittel, den Verdienst beim Verkaufe von Schirmen zu erhöhen, verwenden einige Handwerker dadurch, daß sie die eisernen, biegsamen Spannstangen, welche ja, so lange sie nicht zerbrechen, unverwüstlich sind, frisch lackieren und statt neuer verarbeiten, ebenso wie sie, allerdings nur zu ganz billigen Waren, auch alte Holzstöcke in frisch lackiertem Zustande verwenden. Diese beiden Ausnahmen kommen natürlich nur vereinzelt vor und spielen bei der großen Produktion von Schirmen gar keine Rolle; es werden fast durchweg zur Erzeugung neue Materialien verwendet. Die Bestandteile sind in der Regel folgende: der in der Mitte befindliche Stab, zumeist aus Holz, in neuerer Zeit aus Eisen wieder gebräuchlich, was übrigens auch vor Decennien der Fall war; die am Ende des Stockes zu seinem Schutze angebrachte „Zwinge", tiefer unten zum Schutze des Überzuges und um bei Regen das Hineinrinnen des Wassers zu vermeiden, die kegelstutzförmige „Scheibe"; ferner die „Schienen", das sind jene biegsamen Eisenstangen, welche den Schirmüberzug tragen und die Wölbung herbeiführen; ihre Anzahl ist verschieden, zumeist sind es 8, oft auch 6, 7, 10 und 12; nach ihnen unterscheidet man dann 6, 7, 8, 10 und 12teilige Schirme; mit den Schienen sind in einer Charniere verbunden die „Gabeln", welche erstere gegen den Stab stützen und welche beim Öffnen des Schirmes nach aufwärts geschoben, die Schienen in eine gebogene Stellung bringen. Diese Gabeln besitzen an ihrem Ende Löcher, welche mit Draht verbunden und an die „Rose" befestigt werden, das ist somit jener Schirmbestandteil, welcher beim Öffnen desselben nach oben geführt wird. Auch die Schienen sind an beiden Endpunkten durchlocht; oben werden die Löcher gleichfalls mit Draht gebunden und an die

Digitized by Google

„Krone" befestigt, welche an den Stab angeschlagen wird; die am unteren Ende der Schiene befindlichen Löcher dienen dazu, den Schirmüberzug festzuhalten, indem der Faden durch diese Löcher gezogen wird.

Dies sind in der Regel die zur Herstellung eines Schirmgestelles notwendigen Bestandteile. Die Aufgabe des Schirmmachers ist seit der Erzeugung von Schirmen von jeher fast die gleiche geblieben und erscheint demnach auch heute noch die Mitteilung zutreffend, welche Keeß in seinem Werke: „Darstellung des Fabriks- und Gewerbewesens im österreichischen Kaiserstaate", Wien 1819—1823, gemacht hat und welche wir auf S. 129 und 130 mitgeteilt haben. Auch heute noch besteht seine Aufgabe zunächst darin, in den Holzstab an den entsprechenden Stellen zwei Rinnen anzubringen (etwa 5—8 cm groß) um in diesen die aus Draht gefertigten „Federn" zu befestigen; die dem Handgriffe nähere Feder muß beim zugemachten Schirme in den Ausschnitt der „Rose" fallen, damit ein Auffallen des Schirmes vermieden werde; die obere Feder, welche durch das Hinaufführen der Rose in den Stock eingedrückt wird, tritt, wenn die Rose über sie hinweggeglitten, aus dem Stocke hinaus und verhindert das Hinabgleiten, so lange sie nicht wieder in den Stock hineingedrückt wird. Damit übrigens die Rose nicht allzuhoch geführt würde, wodurch das Gestell umgestürzt würde, schlägt der Schirmmacher oberhalb der Feder in der Entfernung der Länge der Rose in den Stock eine Niete. Er hat ferner die vorher erwähnten Löcher bei den Gabeln und den Schienen mittels Draht mit der Krone resp. Rose zu verbinden, die erstere an dem Kopfende des Stockes anzuschlagen und wenn der Überzug bereits befestigt ist, auch die Scheibe anzuschlagen; am Ende des Stabes, der zumeist je nach Größe des Schirmes abgeschnitten werden muß, befestigt er schließlich die Zwinge. Zu diesen bei den gewöhnlichsten Schirmsorten gebräuchlichen Schirmbestandteilen kommen bisweilen „Glocken", das sind Vorrichtungen, welche dazu dienen, das Wegstehen der Schienen vom Stocke zu beseitigen, indem man sie in den halbkugelförmigen Teil der Glocke aufnimmt; diese Glocken werden entweder an dem Stocke befestigt, sog. „Fixglocken", bei manchen Schirmen ersetzen sie aber auch häufig die Rose, indem sie anstatt an dem Stocke angeschlagen zu werden, an demselben bis zur Feder hinauflaufen; in diesem Falle müssen aber sogenannte „lange Gabeln" sein, das heißt die Gabeln müssen so lang sein, daß ihre Endpunkte mit den Endpunkten der Schienen zusammenfallen, weil sonst die Glocke, welche mit den Löchern der Gabeln durch Draht verbunden ist, nicht die Schienen aufnehmen könnte.

Einzelne Änderungen treten durch die Verwendung von „Automatgestellen" ein, bei welchen durch eigenen Mechanismus, dessen Erklärung

Digitized by Google

hier zu weit führen würde, das Anbringen von Federn im Stocke überflüssig wird, weil das Gestell auch ohne diese festhält; ebenso bringt die erfindungsreiche Industrie verschiedene neue Systeme auf den Markt, bei welchen durch einen Knopf beim Handgriff das Gestell automatisch aufspringt, wieder andere, bei welchen durch einen Zug eines Plättchens das Gestell zusammenfällt. Auch ihre Erörterung würde hier zu weit führen. Hervorgehoben muß aber die in der letzten Zeit aufgetauchte Mode werden, welche ganz dünne Eisenstäbe resp. Gestelle in den Handel brachte, weil gerade eine vor kurzem abgegebene Erklärung des Vereines der österreichischen Schirmindustriellen hierauf Rücksicht zu nehmen gezwungen war. Diese Erklärung lautete: „Die seit mehr als zwei Jahren herrschende Moderichtung der dünnen Schirme (Graciosa) hat auf die Verhältnisse der männlichen Gehilfen dieser Branche sehr ungünstig eingewirkt, da die Eisengestelle in großen Quantitäten aus Deutschland fix und fertig importiert werden und dem männlichen Arbeiter nichts daran zu thun übrig bleibt. Waren schon die bisherigen Löhne äußerst gedrückt und die Lage der Arbeiter nichts weniger als beneidenswert, so ist dieselbe bei dem eben erwähnten Verdienstentgange eine sehr traurige und auf die Dauer unhaltbare geworden. Die Mitglieder des Vereines der österreichischen Schirmindustriellen haben ihre Bereitwilligkeit ausgesprochen, auf eine Verbesserung der Lage der Arbeiter hinzuwirken und auf Anregung dieses Vereines finden bereits Unterhandlungen der Stückmeister mit den Gehilfen statt, die zu einer allgemeinen Lohnerhöhung führen werden. Sowohl die Erhöhung der Arbeiterlöhne, als auch die seit den letzten Wochen anhaltende Steigerung der Seidenstoffpreise werden aber eine wesentliche Verteuerung des Schirmartikels bedingen. Die Wiener Schirmfabrikanten planen eine Erhöhung der Schirmpreise um zehn Prozent."

Aus dieser Zuschrift ist nicht zu ersehen, ob die Erhöhung der Arbeiterlöhne sich auch auf eine Besserung der Entlohnung der weiblichen Arbeiter beziehen werde. Die Anzahl der Arbeiterinnen ist nämlich, wie es sich aus der Natur der Herstellung ergiebt, eine drei- und fünffach so große. Während nämlich nach dem vorher Geschilderten der männliche Arbeiter mit der Anfertigung des Gestelles sehr rasch fertig wird, erfordert die Anfgabe der weiblichen Arbeiter eine viel längere Zeit. Der zu den Überzügen bestimmte Stoff wird „gezeichnet", indem man an den Seiten der Schablone mit Blei, Kreide, Rötel ꝛc. sich die Schnittflächen bezeichnet. Die Schablone hat die Form eines gleichschenkligen Dreiecks, dessen Seiten sich nach der Größe des anzufertigenden Schirmes richten; die bezeichneten Teile werden hinausgeschnitten und zwar so, daß immer an die Grundlinie des einen Dreiecks

Digitized by Google

die Spitze des anstoßenden stößt; diese Teile werden auf der Nähmaschine zusammengenäht derart, daß die Grundlinien aller Dreiecke und die Spitzen zusammenkommen; haben die Stoffe keine „festen Kanten", das heißt sind die Grundlinien der Dreiecke durch Ausschneiden oder Aufreißen des Stoffes faserig geworden, so wird das ganze Stück, ehe es noch zerschnitten wird, „gesäumt", indem das Ende eingebogen und zusammengenäht wird, um das Fasern des Stoffes zu vermeiden. Der durch das Zusammennähen der Teile entstandene Überzug hat an seinem oberen, spitzen Ende eine kleine Öffnung, durch welche der Überzug auf das Gestell gegeben wird; dadurch daß die Endpunkte des Stoffes mit den Endpunkten der Schienen fest verbunden werden, welche Thätigkeit „anspitzeln" genannt wird, wölbt sich beim Öffnen des Schirmes das Gestell; damit die Schienen an den zusammengenähten Stellen des Überzuges fest bleiben, werden dieselben „ausgeheftet", indem sie mit Zwirn an mehreren Stellen je nach Größe des Schirmes angenäht werden. An den fertigen Schirm werden nun die „Schließen" befestigt, welche vermitteln, daß derselbe in zusammengerolltem Zustande bleibe; es ist dies ein Band, entweder aus Gummi oder Stoff, welches sich an dem oberen Ende um die Schirmteile schließt. Häufig wird die Thätigkeit der Schirmmacherin noch dadurch in Anspruch genommen, daß sie, um ein glattes Spannen des Stoffes herbeizuführen, denselben bügeln, bisweilen auch waschen muß, wodurch ein Glätten des Stoffes bei manchen spröden Materialien herbeigeführt wird; ebenso hat sie oft noch andere kleine Arbeiten, wie z. B. „Einfassen", das Umgeben der Verbindungsstelle zwischen Schirm und Gabel, damit der darauf ruhende Stoff nicht durchgewetzt werde; das Anbringen einer „Unterlage", das ist eines Stückchens Stoff, welches oberhalb der „Krone" auf diese gelegt wird, ehe der Stoff auf diese kommt, einerseits, um wie die Scheibe, den Stoff zu schützen, anderseits das Hineinrinnen des Wassers hintanzuhalten. Ehe der Schirm verkauft wird, erhält er zumeist für den Griff als Aufputz, eine Quaste oder eine eichelförmige Posamenterie, bei Sonnenschirmen oft eine Masche. Wesentlich größer ist die Arbeit bei der Herstellung von sogenannten „gefütterten Damenschirmen"; auch die Beschreibung dieser glauben wir hier unterlassen zu können und wollen nur bemerken, daß bei ersteren zwei Überzüge angebracht werden und zwar entweder beide über den Schienen, sogenannte „französisch gefütterte Schirme" oder einer über den Schienen, der andere (das Futter) derart, daß Schienen und Gabeln verdeckt sind; die Herstellung dieser Schirme erfordert ein besonderes Maß von Geschicklichkeit, doch sind sie verhältnismäßig gering im Handel, da jetzt Damen zumeist sogenannte „En-tout-cas" tragen, etwas größere Sonnenschirme,

Digitized by Google

welche auch im Regen verwendet werden können, während „gefütterte oder geputzte Schirme" durch die Nässe Form und Aussehen verlieren. —

Damit wären, wenn die vorübergehenden Änderungen und Erfindungen außer Acht gelassen werden, die Herstellungsarbeiten beschrieben.

3. Verarbeitung des Rohstoffes. Arbeiterverhältnisse.

Mit Ausnahme der Engrossisten, welche die einzelnen zur Erzeugung der Schirme notwendigen Materialien direkt von Fabrikanten aus dem In- und Auslande beziehen, decken diejenigen Schirmmacher, welche ihre Ware selbst erzeugen und es nicht vorziehen, dieselben beim sogenannten Fabrikanten fertig zu kaufen, den Bedarf bei den in Wien bestehenden Zwischenhändlern; diese Zwischenhändler, welche meist ein sehr großes Lager von Schirmstoffen und Schirmbestandteilen führen, beziehen ihre Stoffe zum Teile von den in Österreich bestehenden Fabriken, zum Teile, so insbesondere Seidenwaren, aus Deutschland, Stahlwaren aus England. Leider ist aus den statistischen Berichten nicht zu ermitteln, wie viel Stoff, welcher zu Schirmen verwendet, nach Österreich eingeführt wird, da eine diesbezügliche Unterabteilung in den statistischen Ausweisen nicht eingeführt ist, und eine solche auch um so schwerer eingeführt werden kann, als es ja gar keiner Schwierigkeit unterliegt, den gleichen Stoff, welcher für Kleider oder sonstige Putzwaren verwendet wird, auch zu Schirmüberzügen zu verwenden. Dasselbe ist auch bei den Eisenbestandteilen der Fall, welche zum Teile aus Deutschland zum Teile auch aus England bezogen werden.

In der überwiegenden Mehrzahl werden die einzelnen Bestandteile aber nicht direkt aus dem Auslande oder auch nur von inländischen Erzeugern der einzelnen Materialien direkt bezogen, sondern es wenden sich die zum größten Teile ja nur kleineren Schirmerzeuger an die Zwischenhändler, bei denen sie je nach ihrer Kreditwürdigkeit gegen gänzliche oder teilweise sofortige Bezahlung oder auf kurzsichtigen Kredit den Bedarf decken.

Die im § 114 der österreichischen Gewerbeordnung den Genossenschaften gestattete Möglichkeit, zur Förderung der gemeinsamen gewerblichen Interessen ihrer Mitglieder und Angehörigen, Vorschußkassen, Rohstofflager, Verkaufshallen zu errichten, ist seitens der Genossenschaft der Sonn- und Regenschirmerzeuger in Wien, welche allerdings auch diese Möglichkeit im § 1 ihrer am 26. Oktober 1885 z. Z. 51 907 behördlich genehmigten Statuten anführt, bis nun nicht benützt worden, sondern es besteht bis jetzt ausschließlich der Einzelkauf. Von einem Rohstoff kann in diesen Gewerben

Digitized by Google

nicht gesprochen werden, weil die Thätigkeit des Schirmerzeugers ja nur in der Zusammenstellung der einzelnen Materialien beruht. Die Frage demnach, ob der Rohstoff roh oder umgearbeitet angeschafft wird, ist dahin zu beantworten, daß die Eisenschienen, die Zwingen, Scheiben, eventuell Quasten eingekauft werden, daß die Schirmstäbe zumeist nur abgeschnitten und am Ende behufs Befestigung der Zwinge zugespitzt zu werden brauchen, während der Stoffüberzug allerdings erst zugeschnitten werden muß. Hierbei wäre nun zu erwähnen, daß mit Rücksicht darauf, als der Schirmüberzug aus mehreren Teilen besteht, welche eine dreieckige Form haben, der Schirmerzeuger entweder ein ganzes Stück Stoff anschaffen muß, wobei er nur bei Beginn und Ende des Stückes zwei Stücke in der Form von rechtwinkligen Dreiecken verliert, oder daß er, wenn er beim Zwischenhändler einen einzelnen Überzug kauft, denselben schon zugeschnitten beziehen kann, weil er sonst bei jedem einzelnen Überzug die erwähnten zwei Abschnitte, ja zumeist, da die Stoffe doppelt gelegt sind, vier solche Abschnitte verlieren müßte. Bei wertvolleren Überzügen würden aber diese vier Abschnitte, welche zwei ganze Teile, in der Regel also bei achtteiligen Schirmen den vierten Teil des ganzen Überzuges ausmachen, einen großen Wert repräsentieren. In diesem Sinne kann demnach schon von dem Bezuge des vorgearbeiteten Rohstoffes gesprochen werden.

Was die Beschaffung der Arbeitskräfte betrifft, so wäre zunächst bezüglich der Lehrlinge folgendes zu erwähnen.

Laut § 114 b der neuen österreichischen Gewerbeordnung obliegt der Genossenschaft die Vorsorge für ein geordnetes Lehrlingswesen durch Erlassung von der behördlichen Genehmigung zu unterbreitenden Bestimmungen: über die fachliche und religiös sittliche Ausbildung der Lehrlinge, über die Lehrzeit, die Lehrlingsprüfungen, sowie die Überwachung der Einhaltung dieser Bestimmungen, dann die Bestätigung der Lehrzeugnisse, über die Bedingung für das Halten von Lehrlingen überhaupt, sowie über das Verhältnis zur Zahl der Gehilfen im Gewerbe und laut Punkt f die Fürsorge für die erkrankten Lehrlinge, insofern nicht die gesetzliche Verpflichtung des Lehrherrn eintritt.

Diese Verpflichtung statuiert auch das citierte Genossenschaftsstatut im § 1 in den Absätzen b und f und hat die Genossenschaft in Erfüllung der letzterwähnten Aufgabe auch eine Lehrlingskrankenkasse errichtet, deren Statut z. Z. 18421 am 29. März 1890 genehmigt wurde; einzelne Abänderungen erhielten am 11. Juni 1895 z. Z. 52649 ihre Genehmigung. Nach den gegenwärtigen Bestimmungen erhalten die erkrankten Lehrlinge, für welche der Arbeitgeber im ersten Lehrjahre 2 fl. Ö. W., hernach bis

Digitized by Google

zum Ende der Lehre 20 Kreuzer monatlich zu geben hat, für die Dauer der Krankheit, jedoch nicht länger als durch 20 Wochen, Anspruch auf freie Verpflegung und ärztliche Behandlung. Für die dem erkrankten Lehrlinge geleistete Verpflegung wird dem Lehrherrn resp. den Eltern, Vormündern oder sonstigen Angehörigen über Anweisung des behandelnden Arztes wöchentlich nachhinein, und zwar für jeden Krankheitstag eine Entschädigung von 36 Kreuzern per Tag vergütet. An Stelle der häuslichen Verpflegung kann eventuell Spitalsbehandlung eintreten.

Aus dem letzterschienenen Jahrbuche der Stadt Wien für das Jahr 1893 ist zu ersehen, daß in diesem Jahre 41 männliche und 74 weibliche Lehrlinge eingetragen waren, welche auch sämtlich Mitglieder der Lehrlingskrankenkasse waren. Die Beiträge der Gewerbeinhaber dieser Lehrlingskrankenkasse betrugen . . . . . 486 fl. 70 kr.,
die Zinsen beliefen sich auf . . . . . 17 „ 95 „
sonstige Einnahmen . . . . . 13 „ 80 „
Zusammen somit 518 fl. 45 kr.

Hiervon wurden an Krankenunterstützungen ausgegeben 114 fl. — kr.
für Arzt und Medikamente . . . . . 44 „ 64 „
Spitalskosten . . . . . 97 „ 21 „
Verwaltung und sonstige Kosten . . . . . 19 „ 65 „
Zusammen 275 fl. 50 kr.

Der Stand des aktiven Vermögens betrug Ende des Jahres 1893 1031 fl. 15 kr.

An Aufding und Freisprechgebühren nahm die Genossenschaft in diesem Jahre 361 fl. ein und zwar betrug die Aufdinggebühr für Lehrmädchen 2 fl., für männliche 3 fl., die Freisprechgebühr für Lehrmädchen 3 fl., für männliche Lehrlinge 5 fl. Die Lehrzeit schwankt zwischen zwei und vier Jahren, je nach den Bedingungen, welche die Lehrherren mit den Lehrlingen vereinbaren, insbesondere je nachdem die Lehrlinge Kost, Wohnung und Kleider erhielten. Im ganzen wurden im Jahre 1893 aufgedungen 27 männliche nnd 64 weibliche Lehrlinge und freigesprochen 13 männliche und 39 weibliche. In 11 Fällen vermittelte die Genossenschaft die Lehrstellen.

Eine Fachschule für diese Lehrlinge besteht nicht, sondern die Lehrlinge besuchen die gewerblichen Fortbildungsschulen, bei welchen der Unterricht nur die allgemeinen Unterrichtsgegenstände umfaßt. Ein Lehrgeld haben die Lehrlinge nicht zu bezahlen, sie erhalten vielmehr nach einem Teile der Lehrzeit, wenn sie nicht auf eine andere Weise entschädigt werden, bereits Bezahlung.

Digitized by Google

Was die Zahl der Arbeiter selbst in den verschiedenen Betrieben anbelangt, so waren im Jahre 1893 bei den 227 Gewerbsinhabern 56 männliche und 295 weibliche Gehilfen, ferner 11 männliche und 48 weibliche Hilfsarbeiter in Verwendung. Diese große Mehrheit der weiblichen Arbeiter gegenüber den männlichen hat ihren Grund darin, daß nach der vorerwähnten Herstellungsweise der Schirme der Arbeitsanteil der Näherinnen viel größer ist, als der der Gestellarbeiter, demnach zur Anfertigung einer bestimmten Quantität Schirme die drei- bis vierfache Anzahl weiblicher Hilfskräfte nötig ist als männliche. Diese Thatsache erhält besondere Bedeutung bei Beantwortung der Frage, ob das Schirmmachergewerbe zu jenen handwerksmäßigen Gewerben gehöre, welche nach § 14 der österreichischen Gewerbeordnung gemeiniglich von Frauen betrieben werden, und bei welchen von der sich zum selbständigen Betriebe meldenden Frauensperson der Befähigungsnachweis auch in anderer Weise erbracht werden kann.

Wird nämlich obiges Verhältnis der weiblichen Arbeiter zu den männlichen erwogen und ferner berücksichtigt, daß auch unter den selbständigen Gewerbsinhabern eine sehr große Anzahl weiblicher Geschäftsinhaber sich befinden (von den 244 Gewerbsinhabern im Jahre 1893 waren 105 weibliche), so muß die bis vor kurzem strittige Frage, wie dies auch auf Veranlassung des Verfassers dieses Aufsatzes geschehen ist, endgültig dahin beantwortet werden, daß auch das Schirmmachergewerbe bei Frauen eine nachsichtigere Beurteilung des erbrachten Befähigungsnachweises verlangt.

Es kann demgegenüber nicht darauf hingewiesen werden, daß das so bedeutende Übergewicht der weiblichen Arbeiter über die männlichen bei den Lehrlingen nicht so stark zum Ausdrucke komme, indem z. B. 1893 nur 74 weibliche Lehrlinge gegenüber 41 männlichen beschäftigt waren. Bei genauerer Untersuchung wird der Grund dieser übrigens noch immer zu Gunsten unserer Auffassung sprechenden Thatsache klar. Von den 41 männlichen Lehrlingen, die aufgedungen und in der Genossenschaftsliste geführt werden, sind mehrfach Personen abzurechnen, die in einem eigentlichen Lehr- oder Arbeitsverhältnisse gar nicht stehen, wie Handlungsgehilfen, Praktikanten, welche sich aufdingen und freisprechen lassen, um in Zukunft den Befähigungsnachweis zu erbringen, wenn sie ein selbständiges Gewerbe betreiben wollen; die beim Freisprechen nötige Fertigkeit bei der Herstellung eines Gestelles können sie sich ja in wenigen Wochen aneignen, ohne wie die Mehrzahl der Lehrlinge 2, 3 oder 4 Jahre in der Lehre sein zu müssen. Ein weiterer Umstand bei Beurteilung der 41 Lehrlinge muß berücksichtigt werden; es ist nämlich nicht in Abrede zu stellen, daß diese Anzahl, welche dem Gesagten zufolge im

Digitized by Google

Verhältnisse zu den 74 Lehrlingen zu groß ist, nur deshalb höher ist, weil notorisch ein Teil der Lehrlinge durch einen ansehnlichen Teil der Lehrzeit nicht so sehr zur Arbeit, wie zur Verrichtung und Leistung von Nebenarbeit verwendet wird; wer an manchen Nachmittagen bei den Lokalen der Schirmfabriken vorübergeht, wird eine Reihe von Handwagen stehen sehen, mit welchen die Lehrlinge für ihre Meister die Schirmbestandteile holen und die fertige Ware „liefern" kommen und wenn man bedenkt, daß diese stets zwei- bis dreimal wöchentlich, bisweilen täglich notwendigen Gänge aus den entlegenen Vorstadtbezirken ins Centrum der Stadt nur von kräftigen männlichen Lehrlingen besorgt werden können, wird es begreiflich, warum speciell bei den Lehrlingen der weibliche Teil ungefähr zweimal, und nicht ebenso vier- bis fünfmal so groß ist, wie bei den Arbeitern. Nichts destoweniger macht sich beim Schirmmachergewerbe der Übelstand der „Lehrlingszüchterei" nicht so geltend wie bei vielen anderen Gewerben, gerade deshalb, weil ein Meister durch sie nur geringe Arbeit verrichten lassen kann und sie vielmehr nur zu den Nebenarbeiten verwendet, wie beispielsweise Einrollen der Schirme, zur Lieferung, zum Versehen mit den Fabriksetiketten. Das aber darf nicht übersehen werden, und wir werden noch später darauf zurückkommen, daß die immer noch große Anzahl der Arbeiter, welche alljährlich ihre Lehrlingszeit beenden, und sohin nicht mehr zu mechanischen Arbeiten sich verwenden lassen, wie zum Ziehen der Handwagen, eine immer gefährlichere Konkurrenz ihren Stückmeistern, und wenn sie sich einen Laden nehmen, auch den kleineren Kundenmeistern bereiten; der Preis, zu welchem diese dann ihre Arbeit anbieten, wurde thatsächlich immer geringer. Die Engrossisten haben leichtbegreiflich von diesen Angeboten Gebrauch gemacht und es kam zu den bedauernswerten Zuständen, welche wir später bei Besprechung der Stückmeisterei ausführen werden, deren Richtigkeit auch schon die vorher mitgeteilte Erklärung des Vereines österreichischer Schirmindustriellen anerkennt. Während ihrer Arbeitszeit mußten die Gehilfen Mitglieder der Genossenschaft der Sonn- und Regenschirmerzeuger in Wien sein, deren Statuten am 7. April 1889 behördlich genehmigt wurden; an der Spitze derselben steht seit dem Beginne der Vorsteher der Genossenschaft, Josef Roscher, ein Mann, der seit Jahren unermüdlich bemüht ist, die Interessen seiner Genossenschaftsmitglieder nach Möglichkeit zu fördern und bei den zahlreichen Agenden keinen leichten Stand hat. In diese Krankenkasse haben gemäß § 4 der Statuten die Hilfsarbeiter monatlich 50 kr., die Gewerbsinhaber 25 kr. zu bezahlen und erhält das erkrankte Mitglied vom Beginne der Krankheit freie, ärztliche Behandlung sowie Heilmittel, im Falle die Krankheit mehr als drei Tage

Digitized by Google

dauert und der Kranke erwerbsunfähig ist, vom Tage der Erkrankung an für jede Woche ein Krankengeld von 4 fl. 62 kr. für männliche und 3 fl. für weibliche Arbeiter, doch in der Regel nur für 20 Wochen. Wöchnerinnen wird bei normalem Verlaufe des Wochenbettes die Krankenunterstützung auf die Dauer von vier Wochen nach ihrer Niederkunft gewährt; hat das Wochenbett eine längere Krankheitsdauer zur Folge, so erhält die Wöchnerin die Krankenunterstützung auch weiterhin bis zur Maximaldauer (§ 6).

Aus dem statistischen Jahrbuche der Stadt Wien für 1893 ist zu entnehmen, daß die Beiträge der Gehilfen in diese Krankenkasse im Jahre

1893 betrugen	3237	fl. 16	kr.
der Gewerbsinhaber	1618	„ 59	„
Zinsen des Vermögens	97	„ 23	„
sonstige Einnahmen	24	„ 90	„
zusammen Ö. W.	4977	fl. 88	kr.

Die Ausgaben

für Krankengelder betrugen	1794	fl. 48	kr.
für Ärzte, Krankenkontrolle, Medikamente	593	„ 60	„
Spitalverpflegskosten	93	„ —	„
Verwaltungsauslagen	860	„ 70	„
zusammen	3341	fl. 78	kr.

Der Vermögensstand der genossenschaftlichen Gehilfenkrankenkasse am Ende der Jahre 1891—92 weist eine

Kassenbarschaft von	271	fl. 41	kr.
Spareinlagen	4391	„ 13	„
zusammen	4662	fl. 54	kr. auf.

Was die Arbeitsvermittlung der Genossenschaft betrifft, so waren bei derselben im Jahre 1893 31 Gehilfen als Stellensuchende vorgemerkt; allen konnte Arbeit vermittelt werden, da 74 freie Plätze angemeldet waren.

Das vorherrschende Lohnsystem ist der Stücklohn. Nur in einzelnen Betrieben, und auch in diesen Fällen nur bei den feineren Arbeiten, ist behufs Erzielung einer größeren Sorgfalt der Taglohn üblich. Die Arbeitszeit ist infolge der häufigen Unterbrechungen des Betriebes und andererseits wieder wiederholter Stauung des Bedarfes eine sehr schwankende. Zumeist wird von 7 Uhr früh bis 7 Uhr abends, zur Zeit der Saison mit ein- bis zweistündiger Unterbrechung, im Hochsommer häufig jedoch nur den halben oder dreiviertel Tag gearbeitet. Dadurch ist der Arbeitsverdienst in den verschiedenen Jahreszeiten auch unbestimmt; nur sehr selten sind einzelne tüchtigere Arbeiter, an deren Erhaltung dem Meister sehr viel

Digitized by Google

gelegen iſt, mit einem Wochenlohn ganzjährig beſchäftigt. In der Regel hängt der Arbeitslohn von der Menge der hergeſtellten Arbeit ab, und auch hier hat ſich eine Arbeitsteilung in den größeren Betrieben ergeben. Gewiſſe Arbeiten, wie z. B. das Säumen des Stoffes können nämlich auch Wäſchenäherinnen, Kleidermacherinnen, Kravattennäherinnen u. ſ. w. beſorgen; wenn deshalb bei ſtarker Saiſon die qualifizierten Schirmnäherinnen durch die eigentliche Schirmnäherei ſtark in Anſpruch genommen ſind, dann werden zum Säumen andere Näherinnen aufgenommen; dieſe benötigen auch nach dem Geſetze keinen Befähigungsnachweis, brauchen auch kein von der Genoſſenſchaft vidiertes Arbeitsbuch; ſie gelten als Hilfsarbeiterinnen, müſſen aber auch als ſolche in die Gehilfenkrankenkaſſe der Genoſſenſchaft der Schirmmacher eingetragen werden. Ebenſo können als Hilfsarbeiterinnen Mädchen aufgenommen werden, welche gar nicht auf der Maſchine nähen können; dieſe verrichten dann kleinere Arbeiten, wie z. B. das Einfaſſen der eiſernen Schienen u. ſ. w.; ihr Verdienſt beträgt in der Regel nur 3—4 fl., während die Säumerin je nach der Größe und Qualität des Stoffes für das Säumen eines Dutzend 8—12 Kreuzer erhält und bei zehnſtündiger Arbeitszeit 10—15 Dutzend zu ſäumen vermag.

Die wichtigſte Aufgabe bei Herſtellung der Schirme, zu welcher in der Regel nur gelernte Schirmmacherinnen verwendet werden können, iſt das Zuſammennähen der Teile zu dem Überzuge mittelſt der Nähmaſchine; das Syſtem der Maſchine kann beliebig ſein, es ſind ſowohl „Greifer“- als „Singer“maſchinen in Verwendung. Eine tüchtige Näherin kann in zehn Stunden 6—7 Dutzend ſeidene oder 8—10 Clothſchirme nähen; für erſtere werden pro Dutzend 30—36 kr., für letztere 24—30 kr. bezahlt. Gleichfalls von gelernten Näherinnen werden in der Regel die Schlußarbeiten verrichtet, nämlich das „Spannen“ und „Heften“, das iſt das Befeſtigen und Annähen des Überzuges an dem Geſtelle; eine Spannerin vermag an einem Tage in zehn Stunden 3—4 Dutzend ſeidene Schirme zu ſpannen, für die ſie pro Dutzend 48 kr. erhält, oder 4—6 Dutzend Clothſchirme à 24 kr.

Die männlichen Arbeiter, welche die Schirmgeſtelle machen, können in zehn Stunden 10 Dutzend Geſtelle mit zwei Federn machen, bei denen ſie pro Dutzend 30 kr. erhalten; Geſtelle mit nur einer Feder vermögen ſie ſelbſtverſtändlich mehr anzufertigen, doch iſt dementſprechend der Stücklohn geringer.

Sehr ſchwankend iſt der Arbeitslohn bei den feineren Damenſchirmen; von 4 fl. bis über 30 fl. pro Dutzend, je nach der Verwendung der Beſtandteile und den herrſchenden Moden, welche oft eine Thätigkeit von 1—2 Tagen zur Herſtellung eines einzelnen Schirmes erheiſchen.

Digitized by Google

Im Anschlusse an diese Daten über die Höhe der Arbeitslöhne bei den Arbeitern seien auch einige Ziffern über die Entlohnung der Stückmeister angegeben. Wohl nirgends ist der englische Ausdruck „Sweater“ in seiner abfälligen Beurteilung so wenig begründet als bei den Stückmeistern der Schirmindustrie; wohl müssen auch sie einen Gewinn aus der Übernahme der Arbeit und dem Vergeben an die Arbeiter beziehen, allein wie gering dieser ist, wenn nicht er und seine Familienangehörigen mitarbeiten, mag aus folgendem ersehen werden. Die Entlohnung des Stückmeisters für die am schlechtesten bezahlte Arbeit (Herstellung der Kinderſonnenschirme) beträgt für ein Dutzend 60 kr.; hiervon hat er zu bezahlen für:

Anfertigung der Gestelle	20 kr.
Säumen des Stoffes	5 „
Zusammennähen der 96 Teile zu 8 Überzügen	12 „
Spannen und Heften (das ist Befestigen der 96 Enden der Überzüge an den Schirmen und jedes in der Mitte an diese annähen)	15 „
Zwirn und Kohle	5 „
	57 kr.

Es bleiben die drei Kreuzer für das Abholen des Materiales und Liefern der Schirme, zu welchem Zwecke er, wie bereits einmal hervorgehoben, sich einen Handwagen anschaffen und in Stand halten muß, Lehrlinge zumeist auch in Kost und Verpflegung hat, wozu ihm auch die Verpflichtung obliegt, wenn er wochenlang gar nichts zu thun hat; er muß ferner für die drei Kreuzer die Schirme bügeln, damit die Falten ausgeglichen werden, dieselben zusammenrollen, nötigenfalls auch gleich die Fabrikszettel befestigen. Da er auch für die Zeit dieser Arbeitsherstellung Miete für das Arbeitslokal, Steuer für seine Gewerbeberechtigung, im Winter für die Beheizung des Arbeitslokales und an Abenden für die Beleuchtung aus eigenem aufzukommen hat, so ist wohl hinlänglich dargethan, daß bei der Anfertigung dieser allerdings am schlechtesten bezahlten Arbeit das „Sweating“-System nur darin besteht, daß der „Schwitzmeister“ seinen Schweiß mit dem seines Arbeiters wohl vereinigt, anstatt aber einen Gewinn herauszuschlagen, bei genauerer Rechnung noch aus eigener Tasche zuzahlt.

Die Frage, warum denn solche Arbeiten übernommen werden, wenn sie nicht nur keinen Verdienst, sondern noch Verlust bringen, ist bei Berücksichtigung der näheren Umstände leicht zu beantworten. Die Herstellung solcher Arbeiten erfolgt in der toten Saison, in welcher diese Kinderschirme in Vorrat gemacht werden und bei deren Wegfall der Stückmeister sonst keine Beschäftigung hätte. Nun hat er die Kosten des Unterhaltes für sich,

Digitized by Google

ſeine zumeiſt nicht mitarbeitenden Familienmitglieder, häufig auch Lehrmädchen und Lehrlinge das ganze Jahr zu tragen, und ſucht wenigſtens einen Beitrag dadurch zu erhalten, daß dieſe beſchäftigt werden; er muß weiter beſtrebt ſein, wenigſtens die beſſeren Arbeiter zu behalten, weil er ſonſt zur Saiſon keine Arbeitskräfte zur Verfügung hätte und bringt Opfer, um die tüchtigeren für ſich zu erhalten, und ſchließlich muß er ſich auch damit einverſtanden erklären, dieſe gering entlohnte Arbeit zu übernehmen, weil er ſonſt in der Saiſon den übrigen Stückmeiſtern bei Vergebung der beſſer bezahlten Arbeit hintangeſetzt wird. Als ſolche beſſer entlohnte Arbeit gilt ſchon die Anfertigung von Wollregenſchirmen, bei denen pro Dutzend 1 fl. bis 1 fl. 10 kr. gezahlt wird, doch findet teilweiſe auch ein Unterangebot mit 80 kr. pro Dutzend ſtatt. Dieſes Verhältnis ergiebt ſich bei Berückſichtigung nachſtehender Ziffern, bei denen aber übrigens immer berückſichtigt werden muß, daß ſie keiner fixen Abmachung entſprungen ſind, ſondern von Fabrik zu Fabrik und von Werkſtätte zu Werkſtätte variieren und daher in vielen Fällen um ein Geringes größer oder kleiner ſind. Im Sommer 1895 wurden zwar Verſuche zur Einigung aller Stückmeiſter unternommen; doch haben dieſelben bis nun keinen Erfolg gehabt und dürfte, wiewohl einzelne Fabrikanten dieſer Bewegung nicht unſympathiſch entgegenſtehen, auch nicht in abſehbarer Zukunft eine Beſſerung eintreten. Die Entlohnung für die Herſtellung von gewöhnlichen Regenſchirmen beträgt für den Stückmeiſter in der Regel 1 fl. bis 1 fl. 10 kr., bei der Notwendigkeit kleinerer Nebenarbeiten (Einfaſſen u. ſ. w.) auch 20—40 kr. mehr. Hiervon hat er zu bezahlen für die Anfertigung von Geſtellen per Dutzend mit einer Feder 25 kr.,

per Dutzend mit zwei Federn . . .	—,30 fl.
„ „ für Säumen	—,10 „
„ „ Nähen	—,24 „
„ „ Spannen und Heften . .	—,24 „
Ausfertigen	—,05 „
Zwirn und Kohle	—,08 „
	1,01 fl.

Für das Anfertigen von gewöhnlichen Schirmhülſen (Futterale) erhält der Stückmeiſter 10 kr.; bei feineren, welche der Stärke des Schirmes genau angepaßt ſein müſſen, 50—60 kr. pro Dutzend.

Bei der Herſtellung von Halbſeidenſchirmen, für welche per Dutzend 1,60—1,80 fl., bei ſorgfältiger Ausführung auch 2 fl. bezahlt werden, iſt der Verdienſt des Stückmeiſters, da er ſeinen Arbeitern nur unverhältnismäßig mehr bezahlt, ein größerer.

Digitized by Google

Am lohnendsten ist für denselben die Anfertigung von Ganzseidenschirmen; doch ist der Anteil dieser an der gesamten Schirmproduktion nur ein geringer, und sind in Wien auch nur vereinzelte Stückmeister, welche über das zur Herstellung der feineren Arbeit taugliche Material verfügen; der bedeutendste von ihnen ist Wilhelm Reinemer, der durch sorgfältige Arbeit bekannt ist. Für diese Schirmsorte wird per Dutzend 2,00—2,50 fl., auch 3 fl. bezahlt, und erhalten die Arbeiter für

Gestelle machen	—,40 fl.
Säumen	—,15 „
Nähen	—,36 „
Spannen und Heften	—,48 „
Ausfertigen	—,10 „
Schließen aus demselben Stoff anfertigen	—,10 „
Seidenzwirn und Kohle	—,20 „
	1,79 fl.

Betreffend der Sonnenschirme wäre zu bemerken, daß die glatten, ungefütterten so entlohnt werden, wie die Regenschirme, während die gefütterten mit Spitzen u. s. w. geputzten Damensonnenschirme einen bestimmten Satz nicht zulassen; immerhin kann gesagt werden, daß eine geübte Putzschirmmacherin, wenn sie den ganzen Tag zu thun hat, 2,50—3,00 fl. täglich verdienen kann.

Aus vorstehenden Angaben ist dann leicht der Durchschnitt jeder einzelnen Arbeiterkategorie zu bestimmen; der Verdienst ist sicherlich kein besonders lohnender, immerhin aber doch bedeutender als in manch anderen von Frauen betriebenen Gewerben. Die Nachfrage nach Schirmarbeiterinnen ist ziemlich rege und es muß, wie bereits einmal erwähnt, häufig auch als Auskunftsmittel zur Aufnahme von Arbeiterinnen geschritten werden, welche eigentlich einem anderen Industriezweige angehören, aber doch hier auszuhelfen vermögen.

4. Kapitalerfordernis und Produktivkredit.

Das Anlage- und Betriebskapital des Schirmmachergewerbes ist sehr verschieden. Um das Gewerbe ausüben zu können, genügt die Anschaffung einer Drehbank in ungefährem Werte von 50 fl., einer Nähmaschine in ungefährem Werte von 30—50 fl. und anderer Werkzeuge in der Höhe von 10—20 fl. Es ist selbstverständlich, daß bei größerer Ausdehnung des Betriebes, insbesondere, wenn mehrere Arbeiter und Arbeiterinnen beschäftigt werden, mehrere Drehbänke und Nähmaschinen angeschafft werden

Digitized by Google

müssen, ebenso wie bei der Erhaltung eines offenen Ladens oder gar beim Betriebe eines größeren, die Waren in die Provinz versendenden Geschäftes das Anlage- und Betriebskapital ein sehr bedeutendes sein muß. In diesen Fällen aber darf nicht außer Acht gelassen werden, daß gerade diese sogenannten großen Fabrikanten eine eigene Werkstätte zumeist gar nicht besitzen, sondern die von ihnen im großen angeschafften Materialien den kleineren meist nach Hause geben, welche dieselben in ihren eigenen Werkstätten verarbeiten. Die Beschaffung der Werkstätte ist, da der Betrieb des Gewerbes für die Umgebung keine besondere Belästigung herbeiführt, ja nicht einmal eine wesentliche Störung hervorruft, ohne weiteres überall gestattet. Der Mietzins für Werkstätten, zu denen in den meisten Fällen ja nur ein oder zwei Zimmer genügen, und die nur bei besonderer Ausdehnung des Betriebes große Räumlichkeiten erfordern, ist nicht bedeutend. Die Miete für ein Zimmer schwankt in den Vororten zwischen 8 und 12 Gulden und käme hierbei zu berücksichtigen, daß besonders die kleineren Arbeiter die Werkstätte häufig noch als Wohnzimmer, so insbesondere zum Schlafen benützten.

Bei dem Umstande, als die Drehbank durch das Einschneiden der Federnvertiefungen in die Stöcke verhältnismäßig nur wenig Holzstaub erzeugt, das Nähen auf der Maschine aber keine schädliche Wirkung ausübt, ist gegen die Benutzung der Werkstätte zu Wohnzwecken bei gehöriger Säuberung des Fußbodens und Lüftung wohl auch vom sanitären Standpunkte nichts einzuwenden.

Eine wesentliche Erhöhung der Miete tritt natürlich in den Fällen ein, wo der Erzeuger seine Waren auch in einem Laden veräußert. Die jährliche Miete für ein Geschäftslokal beginnt in den Vororten bei 200 fl., in der inneren Stadt mit 600 fl. und erreicht je nach der Lage des Ladens und der Größe selbst die Höhe von mehreren tausend Gulden.

Was die Verwendung von Arbeits- und Kraftmaschinen betrifft, so wurde bereits angeführt, daß in Wien derzeit bloß Drehbänke und Nähmaschinen in Verwendung kommen, und daß eine Benützung verbesserter Maschinen, welche in anderen Ländern schon mit Erfolg benützt werden, nur selten stattfindet. So ist seit Jahren in Deutschland eine Fräsemaschine in Verwendung, bei welcher der Schirmstock an seinem Ende konisch zugespitzt wird und gleichzeitig an dem breiteren Ende einen tiefen Rand eingeschnitten erhält, ohne daß diese Maschine in Wien größere Verwendung gefunden hätte.

Auch der im Ausland mit Erfolg benützte Dampfbetrieb bei Maschinen hat in Wien bis heute noch keine Nachahmer gefunden. Die Ursache mag

Digitized by Google

wohl darin liegen, daß eine wesentliche Betriebsänderung hierdurch wohl nicht herbeigeführt würde und die Kosten derselben im Hinblicke auf den geringen Umfang der Betriebe zu bedeutend sind; anders würde es natürlich, wenn wirkliche Fabriken, wie sie in Deutschland an verschiedenen Orten bestehen, auch in Österreich gegründet würden. Dies ist bis nun nicht der Fall; der Stückmeister, dessen Arbeit immer schwankend ist, kann in solch rationeller Weise nicht das Gewerbe ausüben, und es geht auf diese Weise viel Arbeit überflüssig verloren; wir erinnern nur an die erwähnten „Liefergänge" der Lehrlinge mit schwerbepackten Handwagen, dessen Kosten für Ankauf, Instandhaltung und Reparatur nur dem Stückmeister obliegt. Rechnet man die erwähnten Posten zusammen, so erhält man als Anlage- und Betriebskapital bei dem Stückmeister einen Betrag von ungefähr 100—150 fl. für den Ankauf der zum Betriebe notwendigen Utensilien, von dem Mietzinse abgesehen, den er ja auch für Wohnzwecke entrichtet, und der Entlohnung der Lehrlinge resp. deren Beköstigung, die ihm obliegt, auch wenn er keine Arbeit für die Fabriken hat.

Der Schirmmacher, der sich einen Laden eröffnet, benötigt selbstredend auch ein größeres Kapital, welches je nach Umfang, der Qualität der von ihm geführten Waren und dem Orte seines Betriebes verschieden ist. Als Anlagekapital muß neben der Miete für ein Geschäftslokal, das jetzt nicht mehr Wohnzwecken dient, ein Betrag von mindestens 3—500 fl. bezeichnet werden, mit welchem er ein allerdings nur höchst bescheidenes Sortiment von Schirmen sich beschaffen kann. Das Betriebskapital kann bei den in Wien ansässigen Gewerbsleuten viel geringer sein als auf dem Lande oder auch nur in einer Provinzstadt; denn er ist in der Regel in der Lage, binnen einer Stunde sich die Schirme oder die Schirmbestandteile zu verschaffen, welche ihm ausgegangen sind oder die er bestellt erhielt; er erhält mit einem geringen Aufschlage, der aber bei Einzelbestellungen keine große Rolle spielt, schon gezeichnete und zugeschnittene Überzüge für Schirmreparaturen und er ist deshalb in Wien nicht gezwungen, einen größeren Vorrat zu halten; daß eine größere Auswahl fertiger Ware behufs Auswahl wesentlich zum Vorteile des Gewerbeinhabers beiträgt, braucht nicht erst hervorgehoben zu werden, und thatsächlich sind in Wien einzelne Detailgeschäfte, welche ein Anlagekapital von mehreren Tausend Gulden besitzen; zumeist sind es aber nur mittlere Betriebe, welche jeder für sich selbständig produziert und veräußert; es ist diesbezüglich darauf hingewiesen worden, daß seitens der Genossenschaft, welche wohl das Recht hätte, Vorschußkassen, Rohstofflager. Verkaufshallen ins Leben zu rufen, keine gemeinsame Institution errichtet wurde. Ebenso wurde seitens einzelner Privaten eine derartige Vereinigung

Digitized by Google

bisher nicht ins Leben gerufen. Auch in Zukunft ist bei der Verschiedenheit der Interessen der einzelnen Gewerbsinhaber für die nächste Zeit eine solche Institution nicht zu erwarten. Die Genossenschaftsmitglieder haben bis nun bloß einen Fonds für verarmte Meister gegründet, welcher am Ende des Jahres 1893 einen Vermögensstand von 430 fl. aufwies, doch ist diese Stiftung bis nun nicht ins Leben getreten.

5. Absatzkreise.

Mit Ausnahme vereinzelter Bestellungen, bei welchen insbesondere Damensonnenschirme aus demselben Stoff hergestellt werden sollen, welcher zu Toiletten verwendet wird, wird fast die Gesamtproduktion auf Vorrat gemacht. Nur wenn dieser zur Ausführung der Aufträge nicht mehr ausreicht, werden nach den vorher fertig gestellten Mustern Bestellungen ausgeführt. Von einer Vielseitigkeit der Produktion kann insofern gesprochen werden, als die Erzeugnisse je nach der Größe der Überzüge, der Farbe derselben, den mehr oder minder feinen Stöcken in zahlreiche Abteilungen zerfällt. Bei dem Umstande, als im Winter Schirme überhaupt nicht benützt werden, und Sommersonnenschirme der großen Mehrzahl nach nur von Damen getragen werden, während die sogenannten Schattenspender von Herren nur vereinzelt benützt werden, ist eine ganzjährige dauernde Beschäftigung der Schirmmacher in gleichem Umfange nicht möglich. Der Einfluß der sogenannten „toten Zeit" besteht darin, daß während derselben meist jene Artikel in Vorrat gearbeitet werden, welche nicht der Mode unterliegen, leicht veräußert werden können, und auch einen größeren Absatzkreis besitzen. Häufig muß jedoch auch das Arbeiterpersonal verringert und nur halbtägig beschäftigt werden. Auf welche Weise einzelne Meister diese „toten Zeiten" durch den Verkauf von Kürschnerwaren, Ersparungen bei den Bestandteilen zu überstehen trachten, haben wir bereits geschildert.

Die Absatzkreise sind je nach der Größe und der Art des Betriebes sehr verschieden. Bei den kleinen Schirmmachern ist der Absatz ein rein lokaler, bei den größeren Geschäften provinzial und bei nur ganz vereinzelten werden die Fabrikate auch ins Ausland versandt. Bezüglich des letzteren Umstandes sind wir in der Lage, ganz verläßliche Daten angeben zu können. Da sich die Fabriken, welche Schirme exportieren, bis auf einen nicht weiter in Betracht kommenden Bruchteil ausschließlich in Wien befinden, geben die Ziffern, welche den Export Österreichs in Schirmen darstellen, gleichzeitig auch den Export der Wiener Fabriken an. Es wurden im Jahre 1894

Digitized by Google

21 705 Regen- und Sonnenschirme aus Seide oder Halbseide gegen 21 462 im Vorjahre exportiert.

Da als Durchschnittswert pro Stück der Betrag von 3 Gulden 75 Kreuzer angenommen wurde, so belief sich der Handelswert der Gesamtmenge im Jahre 1894 auf 81 394 fl. gegen 80 486 fl. im Vorjahre. Von den exportierten Regen- und Sonnenschirmen aus Seide oder Halbseide kamen nach

Deutschland	1 523	Spanien	12
Großbritannien . .	843	Türkei	1 680
Frankreich	238	Bulgarien	7 121
Italien	420	Montenegro	130
Rußland	79	Britisch-Indien . .	21
Schweiz	38	Egypten	344
Rumänien	1 436	Vereinigte Staaten von	
Serbien	4 788	Amerika	25
Hamburg	1 922	Mexiko	33
Bremen	2	Kolumbia	9
Norwegen	10	Brasilien	959
Niederlande	49	Amerika	12

An Regen- und Sonnenschirmen aus anderen Stoffen wurden im Jahre 1894 22 026 Stück gegen 45 113 Stück im Vorjahre exportiert. Als Durchschnittswert wurde der Betrag von 2 fl. angenommen. Der Handelswert der Gesamtmenge war 44 052 fl. gegen 90 226 fl. im Vorjahre. Von dieser Menge kamen nach

Deutschland	483	Griechenland. . . .	208
Großbritannien . . .	803	Türkei	1 862
Frankreich	83	Bulgarien	4 573
Italien	789	Montenegro	1 062
Rußland	40	Britisch-Indien . .	209
Schweiz	12	Egypten	670
Rumänien	2 048	Afrika	12
Serbien	8 051	Vereinigte Staaten von	
Hamburg	1 007	Amerika	5
Niederlande	24	Kolumbia	85

Von aufgeputzten Regen- und Sonnenschirmen wurden im Jahre 1894 exportiert 3 882 Stück gegen 2 363 Stück im Vorjahre. Als Durchschnittswert wurde der Betrag von 4 fl. 25 kr. angenommen. Der Handelswert der Gesamtmenge betrug demnach 16,499 Gulden gegen 10 043 fl. im Vorjahre. Hiervon entfielen auf

Digitized by Google

Deutschland	248	Serbien	2 359
Großbritannien . . .	1	Hamburg	195
Frankreich	21	Niederlande	88
Rußland	25	Türkei	135
Schweiz	2	Bulgarien	287
Rumänien	515	Egypten	5

Hierzu wäre zu bemerken, daß der Export Österreichs nach Rumänien und Serbien viel größer war, bis die in Wien befindliche Firma Karl Grün & Co. in Bukarest und Belgrad Fabriken einrichteten, welche den Bedarf selbständig decken.

An dieser Stelle dürfte es angezeigt sein, im Entgegenhalte zu diesen Exportziffern auch die Ziffern über den Import anzuführen. Hierbei muß erwähnt werden, daß nach dem gegenwärtig herrschenden Zolltarife vom 25. Mai 1882 für die angegebenen drei Kategorien von Schirmen je zwei Zollansätze bestehen. Laut Nummer 316 a des Zolltarifes beträgt der Zoll für Regen- und Sonnenschirme aus Seide oder Halbseide pro Stück 70 kr., vertragsmäßig 50 kr.; laut Nr. 316 b für Schirme aus anderen Stoffen pro Stück 30 kr., vertragsmäßig 25 kr.; laut 316 c für Schirme, welche mit Schleifen, Stickereien, Volans aufgeputzt sind, pro Stück 1 fl., vertragsmäßig 70 kr.

Es wurden von Regen- und Sonnenschirmen aus Seide oder Halbseide mit Bezahlung der vollem Zollgebühr im Jahre 1894 importiert 47 Stück gegen 14 Stück im Vorjahre. Als Durchschnittswert wurde der Betrag von 5 fl. 35 kr. angenommen; der Handelswert der Gesamtmenge betrug demnach 251 fl. gegen 74 fl. im Vorjahre. Hiervon kamen aus

Deutschland	6	Bulgarien	2
Frankreich	22	China	2
Rumänien	5	Japan	3

Gegen Bezahlung der vertragsmäßig geringeren Zahlen wurden importiert im Jahre 1894 9 908 Stück gegen 10 501 im Vorjahre, bei dem Durchschnittswerte von 5 fl. 52 kr., zusammen demnach 245 692 fl. gegen 57 984 fl. im Vorjahre. Hiervon kamen aus

Deutschland	7 154	Serbien	2
Großbritannien . . .	2 212	Hamburg	20
Frankreich	359	Belgien	99
Italien	30	Bulgarien	1
Schweiz	31		

Von Regen- und Sonnenschirmen aus anderen Stoffen wurden zum vollen Satze eingeführt 29 Stück gegen 138 im Vorjahre, im Durchschnitts-

Digitized by Google

werte von 1 fl. 50 kr., zusammen demnach um 44 fl. gegen 207 fl. im Vorjahre. Hiervon entfielen auf

Deutschland	24	Frankreich	5

Zum vertragsmäßig geringeren Zoll wurden eingeführt im Jahre 1894 773 Stück gegen 1 078 Stück im Vorjahre, mit dem Durchschnittswerte von 1 fl. 50 kr., zusammen um 1 160 fl. gegen 1 618 fl. im Vorjahre; es kamen aus

Deutschland	711	Italien	11
Großbritannien . . .	17	Schweiz	3
Frankreich	29	Ägypten	2

Von aufgeputzten Regen- und Sonnenschirmen wurden eingeführt im Jahre 1894 19 Stück gegen 1 Stück im Vorjahre, bei einem Durchschnittswerte von 12 fl. 50 kr., um 238 Gulden gegen 132 im Vorjahre. Hiervon entfielen auf

Deutschland	2	Italien	1
Frankreich	14	Rumänien	2

Zum vertragsmäßigen Zolle wurden von dieser Sorte Schirme im Jahre 1894 importiert 1 255 Stück gegen 1 427 Stück im Vorjahre bei einem Durchschnittswerte von 11 fl. 20 kr., zusammen um 14 056 fl. gegen 15 985 fl. im Vorjahre. Hiervon kamen aus

Deutschland	880	Rußland	1
Großbritannien . . .	172	Schweiz	11
Frankreich	175	Rumänien	1
Italien	6	Hamburg	9

Schließlich seien auch noch die wenigen Ziffern über die Durchfuhr hervorgehoben, welche, wenn auch an und für sich nicht bedeutend, immerhin doch erkennen lassen, daß der Export Österreichs, wenn auch nur um wenig, noch gesteigert werden könnte. Es gingen von Deutschland im Jahre 1894 3 898 Sonnen- und Regenschirme gegen 4 836 im Vorjahr mit nachfolgenden Bestimmungsländern durch Österreich:

Deutsches Reich, Zollgebiet	175	Rumänien . . . . Serbien	632 9

Nach anderen Staaten und Gebieten 3 082 Stück, darunter Triest 987, Türkei 500, Bulgarien 1 595. Von französischen Waren passierten Österreich im Jahre 1894 632 Stück gegen 20 im Vorjahre, und hatten zum Bestimmungsorte Rumänien 22, Serbien 506, Bulgarien 104. Aus Italien kamen durch Österreich 782 Stück gegen 2 992 im Vorjahre; davon gingen nach Rußland 1, Rumänien 781. Aus der Türkei gingen durch Österreich 504 Stück Schirme gegen 167 im Vorjahre nach Montenegro. Aus

Digitized by Google

anderen Staaten und Gebieten im Jahre 1894 636 Stück gegen 894 im Vorjahre und hatten zum Bestimmungsort Deutschland 188, Rumänien 48, Triest 400 Stück.

Bei Würdigung dieser drei Tabellen kann jedoch nicht übersehen werden, daß sich diese statistischen Erhebungen bloß auf die fertiggestellten Schirme beziehen. Ein Nachweis über jene Gestelle, welche aus dem Auslande bezogen werden, und über die Schirmstoffe, welche nach Österreich importiert werden, fehlt, da die statistischen Erhebungen, wie bereits einmal hervorgehoben, eine diesbezügliche Unterabteilung bei Eisen, Holz oder Stoff nicht machen. Für unsere Frage wäre dies aber von um so größerer Bedeutung, weil erst hieraus genau ersehen werden könnte, in welcher Weise das Ausland bei Herstellung der ziemlich ansehnlichen Schirmquantitäten beteiligt ist.

Was die Absatzkreise betrifft, so versorgen in der Regel nur die kleineren Schirmerzeuger die Privatkunden direkt. Die größeren Geschäfte und die sogenannten Fabrikanten haben in der Regel keine Niederlagen, sondern ververkaufen ihre Waren den kleineren Schirmerzeugern, Schirmhändlern und Kurzwarengeschäften, Bazaren u. s. w. Die Zahlungsbedingungen sind verschieden, indem bei barer Bezahlung 2—5% Kassa-Skonto oder 4—6-monatlicher Kredit gegen Accept, seltener gegen offene Rechnung gewährt wird. Die Preise der Schirme richten sich in erster Linie nach den Überzügen und erfahren Schwankungen durch die Größe des Stoffes, der Qualität der dazu verwendeten Stäbe und der Ausführung. Über die Höhe derselben entnehmen wir dem Preiskurante des Schirmerzeugers Moriz Ascher in Wien nachstehende Daten, welche bis auf einzelne geringe Schwankungen auch bezüglich der anderen Firmen gelten dürften. Es kosten: Cotton in der Größe von 58 cm bis 68 cm (Länge der Schienen) 8,50—11,— fl. pro Dutzend und unter der gleichen Modifikation nachstehende Wollschirme folgende Preise: Patent Cöper 10,00—12,50 fl., Patent Cloth I 11,00—13,50 fl., Zanella III 12,00—14,50 fl., Patent Cloth I 12,50—15,00 fl., Zanella II 15,00—17,50 fl., Patent Seiden Bordure 15,50—19,00 fl., Double Kante 19,00—21,50 fl., Zanella Schafwolle 21,00—26,00 fl., Zanella I ff. 24,00—29,00 fl. u. s. w. Halbseidenschirme schwanken zwischen 19,50 und 57 fl. pro Dutzend; Ganzseidenschirme zwischen 34—43 fl. pro Dutzend, die teuersten 90—108 fl. pro Dutzend; die einzelnen Benennungen haben hier aus dem Grunde keine Bedeutung, weil sie ja zum Teile willkürlich gewählt und außerhalb des Ortes ohne Bedeutung sind.

Digitized by Google

Der Umsatz, welcher allerdings in den letzten Jahren durch den reduzierten Export geringer wurde, ist ein sehr bedeutender; verläßliche Ziffern sind, wie leicht begreiflich, nicht zu erhalten, doch glauben wir auf Grund nachstehenden Calcules angeben zu dürfen, daß in Wien zumindest 100 000 Dutzend Schirme jährlich erzeugt werden; es ist aber anzunehmen, daß diese Ziffer um 20—30 000 Dutzend zu nieder gegriffen ist. Wenn nämlich in Betracht gezogen wird, daß im Jahre 1892 in Wien 54 männliche Arbeiter waren, daß diese bei voller Ausnutzung ihrer Arbeitskraft und mit Unterstützung der Lehrlinge zehn Dutzend Gestelle täglich anfertigen können, so erhalten wir bei der Annahme, daß diese mit Rücksicht auf die Sonn- und Feiertage, den sogenannten toten Zeiten u. s. w., nur 200 Tage im Jahre voll arbeiten, obiges Resultat. Zu dem gleichen Ergebnisse gelangen wir, wenn wir in Rücksicht ziehen, daß eine Arbeiterin ungefähr zwei Dutzend einfache Schirme täglich fertigzustellen vermag, mithin 300 Arbeiterinnen durch 200 Tage 120 000 Dutzend.

Den Wert der gesamten Produktion zu bestimmen, ist angesichts der wenig verläßlichen Daten, welche zu erlangen sind, sehr schwierig; es kann auch annäherungsweise ein bestimmtes Urteil um so weniger gegeben werden, als der Preis eines Dutzend Schirme zwischen acht und zweihundert Gulden schwankt; wird aber im Hinblick auf die Mittelware, welche ja den stärksten Absatz findet, der Durchschnittswert von ca. 20 fl. angenommen, so erhalten wir bei dem Minimalumsatze von 125 000 Dutzend pro Jahr einen Gesamtwert von $2^1/_2$ Millionen Gulden, der gewiß nicht zu hoch gegriffen ist.

Trotz dieser ansehnlichen Ziffern kann von einer Hebung der Schirmindustrie nicht gesprochen werden; wir verweisen auf die citierten Berichte der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer aus den Jahren 1854—1856 und vom Jahre 1860; ersterer veranschlagte die Menge der erzeugten Schirme auf 186 000 Dutzend, letzterer sogar auf 103 000 Dutzend mit einem Gesamtwerte von 3 620 000 fl. Wenn in Rücksicht gezogen wird, daß die Bevölkerung Wiens seit dem Jahre 1860 um mehr als eine halbe Million zugenommen und auch die Anzahl der übrigen Gewerbe sich verdoppelt hat, dann kann leicht ermessen werden, welch schädigenden Einfluß auf die Lage dieses Gewerbes der in den Handelskammerberichten konstatierte stete Rückgang im Exporte ausgeübt hat. Demgegenüber kann in der Zunahme der Gewerbsinhaber um so weniger eine Hebung dieser Industrie gesehen werden, als gerade die letzten Ziffern der Tabelle I einen merkwürdigen Einblick eröffnen. Es hat sich nämlich vom Jahre 1892 bis zum Jahre 1893 die Anzahl der Schirmmacher von 225 auf 227 vermehrt; während aber die 225 Schirmmacher im Jahre 1892 zusammen an ordentlicher Erwerbs-

Digitized by Google

steuer in Gulden Konventionsmünze 3 050 Gulden bezahlten, entrichteten die 227 Gewerbsinhaber des Jahres 1893 nur 2 885 fl. Nach einer solchen Thatsache bedarf es wohl keines Beweises, daß die Menge der selbständigen Schirmmacher gar keinen Einfluß auf die Gestaltung dieses Industriezweiges hat. Thatsächlich sind auch für die gesamte Produktion und den Absatz dieses Artikels nur etwa 20 Engrossisten maßgebend, während die übrigen 220 nahezu gar keine Bedeutung haben. — Die Zunahme derselben erklärt sich aus den Umständen, wie sie Schwiedland, „Kleingewerbe und Hausindustrie in Österreich", Bd. I Seite 164, angegeben: „Ein Meister, welcher jeweilig nur einen Lehrling hält, kann in 28 Jahren deren sieben ausbilden, von denen ihn endlich doch nur einer als Meister wird ersetzen können. Hält nun der größere Teil der Meisterschaft sowohl Gehilfen als Lehrlinge, so liegt, selbst wenn eine stetige Zunahme des Absatzes eintritt, die Berechtigung zur Annahme eines Mißverhältnisses nahe. Die entlassenen Lehrlinge und arbeitslosen Gehilfen werden Sitzgehilfen, und in einem Gewerbe, wo das Selbständigwerden nur geringe materielle Mittel voraussetzt, vermehrt sich dann aus dem Gehilfenstande auch die Zahl der Meister, welche alsald einander dem Handel gegenüber unterbieten."

6. Untersuchungsergebnis.

Wenn wir in Kürze das Ergebnis vorstehender Untersuchungen zusammenfassen, so werden wir zunächst konstatieren können, daß ein Verdrängen des kleinen Schirmmachers auch für die Zukunft ganz ausgeschlossen ist, daß vielmehr mit Rücksicht auf die Herstellungsweise des Schirmes auch bei großkapitalistischer Produktion dieses Artikels die Handarbeit die wichtigste Rolle auch dann spielen muß, wenn etwa mit Verwendung von Kraftmaschinen Drehbänke und Nähmaschinen in Bewegung gesetzt werden. Damit ist aber auch dem kleinen Handwerker die Möglichkeit geboten, neben größeren Konkurrenzbetrieben sich selbständig zu erhalten, vorausgesetzt, daß ihm auch die zur Ausübung des Gewerbes notwendigen Mittel zur Verfügung stehen. Auf die Stärkung dieser Mittel, auf Erleichterung der Produktionsbedingungen wird es deshalb in erster Linie ankommen, wenn er gegenüber der Großindustrie sich behaupten soll. Es wären demnach alle Bestrebungen zu unterstützen, die auf Ersparungen im Einkaufe hinzielen, demnach Vorschußkassen, Rohstofflager, zu deren Errichtung und Förderung im gemeinsamen Interesse der Genossenschaftsmitglieder ja auch das Gewerbegesetz im § 114 die Genossenschaften ermächtigt hat.

Digitized by Google

Es wäre ferner durch Errichtung von Vorschußkassen und Verkaufshallen jenen Schirmmachern zu helfen, welche, wie in zahlreichen anderen Gewerben oft zu Notverkäufen gezwungen sind, indem sie behufs Beschaffung baren Geldes häufig zu geringeren Preisen ihre Waren an Schirmhändler veräußern müssen, um dringende Verpflichtungen zu erfüllen und so auch die Preise der Konkurrenten herabzudrücken.

Eine der wichtigsten Maßregeln für die Besserung der Lage der Schirmmacher wäre aber die in den letzten Jahren wiederholt ausgesprochene Notwendigkeit der Beseitigung des Gemischtwarenhandels. Wenn die bisher bestehenden Bazare, Konfektionsgeschäfte, Wäschegeschäfte, Pfaidler u. s. w. Schirme entweder gar nicht führen, oder für deren Verkauf ebenso separat Steuern zahlen würden, wie der Schirmmacher, wenn er einen zweiten Artikel zu führen beabsichtigt, dann würde die Lage des kleinen Handwerkers wesentlich gebessert werden. Die Richtigkeit dieser Anschauung wird leicht erkannt werden, wenn berücksichtigt wird, daß der Schirmmacher, auch wenn er sich seine Ware selbst erzeugt, geschweige denn, wenn er sie, wie das sehr oft der Fall ist, vom Fabrikanten fertig kauft, für die von ihm zum Verkaufe gebrachte Ware ebenso viel Selbstkosten hat, als der neben ihm befindliche Bazar, daß aber dieser ohne weiteres diesen Artikel wie jeden anderen seiner übrigen hunderte mit nur wenigen Kreuzern Gewinn absetzen kann, während der Schirmmacher notwendiger Weise mehr verdienen muß, um bei der kurzen Zeit seiner Saison die Kosten für ganzjährige Miete, Steuer, Personal, Beleuchtung u. s. w. zu bezahlen. Demgegenüber kann nicht darauf hingewiesen werden, daß diese geringfügige Verbilligung der Ware eine gesteigerte Produktion zur Folge hat, denn Regenschirme gehören ja zu den Bedarfsartikeln, welche angeschafft werden müssen, wenn die Ware auch um weniges teurer ist.

Die Lage der kleineren Schirmmacher, welche heute zum größten Teile zur Stückmeisterei gezwungen sind, oder durch die verschiedenen, bereits geschilderten Manipulationen eine Verbesserung ihrer Lage anstreben, ist sicherlich keine befriedigende. Dieser Handwerkszweig kann nicht zu denen gezählt werden, von welchen Dr. Hermann Pachnicke, Mitglied des Deutschen Reichstages, in seinem Artikel „Zur Physiologie des Handwerkes“ (Neue freie Presse vom 22. September 1895) sagt, man möge sie fallen lassen, weil ihnen die Großindustrie oder der kaufmännische Betrieb Licht und Luft versperrt habe; es gehört vielmehr zu denen, bei welchen er in richtiger Weise mahnt: „Wo Saft und Kraft in den Zweigen am uralten Baume des Handwerkes steckt, da pflege man sie, wie ein guter Gärtner nur immer pflegen kann. Die Art der Pflege kann nicht die sein, daß man irgend

Digitized by Google

ein Geſetz macht, ſondern nur, daß man die Leiſtungsfähigkeit des Einzelnen erhöht. Hier liegt vieles, unendlich vieles noch im Argen."

Auch für unſer Handwerk gelten dieſe Worte, und wie berechtigt auch vom Standpunkte der Schirmmacher das Verlangen um Beſeitigung des Gemiſchtwarenverſchleißes ſein mag, oder wie viel auch die Anſchauung für ſich haben mag, daß dem Handwerker nur dann ausreichend genutzt würde, wenn handwerksmäßig hergeſtellte Artikel nur von dieſen und nicht auch von Händlern verkauft werden würden, die Erhöhung der Leiſtungsfähigkeit der Einzelnen wird in erſter Linie das erſtrebenswerte Ziel beim Schirmmachergewerbe ſein müſſen, denn dann erſt wird es in der Lage ſein, in erfolgreicher Weiſe ſich konkurrenzfähig gegenüber der Großinduſtrie zu erhalten.

Digitized by Google

VI.

Ueber einige Gewerbebetriebe in Prag und Umgebung.

Von

Professor Dr. **Robert Zuckerkandl.**

Als ich mich mit der Aufgabe zu beschäftigen begann, die Verhältnisse des Handwerks in Prag und Umgebung zu untersuchen, bedurfte ich, zumal als Fremder, der Unterstützung von Personen, welche mir durch ihre lokalen und sachlichen Kenntnisse die Handwerker und Fabrikanten namhaft machen konnten, an die ich mich wenden sollte. Dabei unterstützte mich anfänglich der Präsident des deutschen Handwerkervereines, späterhin der Sekretär-Stellvertreter der hiesigen Handelskammer. Bei den Besprechungen mit den Gewerbetreibenden stellte sich alsbald heraus, daß von ihnen ausreichende schriftliche Darstellungen nicht zu erwarten seien und es mußte auf dem Wege persönlicher Umfrage Klarheit gesucht werden. Ich habe in allen Fällen Entgegenkommen gefunden, aber nicht immer Auskünfte erhalten, da manche Personen über die Lage ihres Gewerbes im allgemeinen und im besonderen nichts vernünftiges anzugeben wußten. Nach längeren Untersuchungen habe ich mich schließlich darauf beschränkt, drei Gewerbe zu behandeln: die hier stark vertretene Schuhmacherei, weil sie auf der veralteten Technik verharrt, während anderwärts der Maschinenbetrieb um sich greift, dann die Handschuhmacherei, die bei einer bemerkenswerten Arbeitsorganisation einen sehr großen und fortgesetzt steigenden Export betreibt, endlich die Möbeltischlerei, in der die Möglichkeit erwiesen wurde, den Kleinbetrieb durch genossenschaftliche

Digitized by Google

Einigung zu erhalten. Daran schließt sich eine Ausführung über die Kreditverhältnisse des Kleingewerbes. Ich war in allen Fällen, wo eine Kontrolle der Angaben meiner Gewährsmänner ausgeschlossen ist, auf diese allein angewiesen; ich habe indessen keinen Grund an der Wahrhaftigkeit derselben zu zweifeln.

1. Die Schuhmacherei.

Nach der amtlichen Statistik des Handelsministeriums über den Stand der gewerblichen Genossenschaften im Jahre 1894 gab es in Prag, Karolinenthal, Lieben, Smichow, Ziskow und den königlichen Weinbergen in den Genossenschaften, denen die Schuhmacher angehören, im genannten Jahre 1476 Meister, 1570 Gesellen und 759 Lehrlinge. Da bloß zwei kleinere Genossenschaften (Karolinenthal und Ziskow) neben Schuhmachern auch Leistenschneider, Gerber, Riemer und Sattler umfassen, so würden die eben genannten Zahlen um ein Geringes zu verkleinern sein, um die Zahl der Schuhmachermeister sowie ihrer Gesellen und Lehrlinge zu ermitteln, wenn nicht zu den Schuhmachern auch die Produzenten von Schuhoberteilen zu rechnen wären, deren sich hier viele befinden. Neben den angegebenen Schuhmachermeistern giebt es in Prag und Umgebung noch Schuster, die nicht als Meister oder Gehilfen gemeldet sind und die Schuhmacherei betreiben. Ihre Zahl ist nicht genau bekannt, doch soll sie hinter der der Gesellen, also etwa 1500 nicht weit zurückbleiben. Auch die Anzahl der Lehrlinge soll weit höher sein, als die Statistik angiebt. Höchstens 300 Meister halten Verkaufsläden, die anderen haben nur Werkstätten, meist bei oder in der Wohnung. Die größte Werkstätte beschäftigt etwa 30 Personen unter einem Dache. Die meisten Gehilfen arbeiten in ihren Wohnungen. Viele Meister haben keine Gehilfen, sondern begnügen sich mit Lehrlingen.

Bloß ein geringer Teil der Meister produziert die Oberteile (Schäfte) selbst; die meisten kaufen sie von den Produzenten dieser Ware oder von den Lederhändlern.

Ich möchte hier über diese Vorarbeit einige Worte anschließen. Die Produktion von Schuhoberteilen hat in Prag und in Böhmen eine große Ausdehnung gewonnen: man behauptet, daß die meisten Schuhe in Prag und den größeren Orten Österreichs mit Oberteilen versehen sind, die die Schuhmacher kaufen, und daß Böhmen einen großen Teil Österreichs, aber auch Ungarn mit Oberteilen versorgt. Hier verfertigen die Produzenten mit Ausnahme von einzelnen besonders verzierten Oberteilen für Damen-

Digitized by Google

schuhe und solchen für Schuhe, die abnormen Füßen angepaßt sind, (welche Warenherstellungen den einzelnen Schustern überlassen bleiben) nach Normalmaßen, aber auch nach vom Besteller angegebenen Maßen alle Sorten von Oberteilen. Wie groß die Produktion von Oberteilen in Prag ist, kann nicht genau angegeben werden, eine mir mitgeteilte Schätzung von 60 000 Dutzend Paaren jährlich bleibt sicher hinter der Wahrheit zurück. Nach dem Adreßbuch giebt es in Prag und in den nächstgelegenen städtischen Quartieren 42 Oberteilproduzenten; die Zahl der männlichen Gehilfen wird auf 500 bis 600 geschätzt, sie gehören der Schustergenossenschaft an, eine ziffermäßige Bestimmung der weiblichen Arbeiter konnte ich nicht erlangen. Einzelne Betriebe sind sehr ausgedehnt, andere gering, da eine kleine Unternehmung nicht gerade konkurrenzunfähig ist.

Die Arbeit bei der Schuhoberteilproduktion besteht aus dem Zuschneiden des Leders oder des anderweitigen verwendeten Zeuges, der Leinwand, die als Futter dient, der elastischen Züge, der Strippen, ferner im Kleben aller dieser Dinge und endlich im Nähen (auch der Knopflöcher); dabei wäre noch das Dünnerschneiden der Lederränder und das Befestigen von Knöpfen zu erwähnen. Bei feinen Schuhen erfordert das Zuschneiden der Kappen, der verschiedenen Teile des Leders, des Schlitzes (bei Knöpf- und Schnürschuhen) und auch das Nähen viele Sorgfalt. Zuschneiden und Kleben wird von männlichen Arbeitern besorgt, das Nähen von weiblichen; in größeren Betrieben erfolgt das Zuschneiden durch eine Stanzmaschine, das Nähen durch Nähmaschinen. Die männlichen Arbeiter sind meist gelernte Schuster. Bei den größeren Unternehmungen arbeiten alle Hilfsarbeiter in der gemeinsamen Werkstätte, allein es findet eine beträchtliche Überarbeit in den Wohnungen der Gehilfen statt, die sich Schaftbestandteile zum Kleben mitnehmen und so ihre Einnahmen erhöhen. Kleinere Betriebe lassen die meisten Arbeiten von Heimarbeitern besorgen. Die Löhne der männlichen Gehilfen in Prag sollen in den größeren Betrieben für die Arbeit in der Werkstätte und die Überarbeit zu Hause zwischen 9 und 22 Gulden wöchentlich schwanken; diese verhältnismäßig hohen Sätze dürften sich wohl so erklären, daß dem Arbeiter zu Hause die Familienmitglieder helfen, die Überarbeit zu bewältigen. Es gelten meist Stücklöhne. In größeren Unternehmungen ist die Beschäftigung im ganzen stetig.

Die Oberteile werden von Reisenden in der Monarchie verkauft, gewöhnlich mit anderen Schuhbestandteilen. In Prag halten die Produzenten teils Läden für den Detailverkauf an die Schuster, teils, und diese

Digitized by Google

Beziehung überwiegt, verkaufen sie die Oberteile an Lederhändler, die sie dann weiter veräußern. Die Produzenten klagen über schlechte Preise der Schuhoberteile, die sie wieder auf die starke Konkurrenz zurückführen. Die große Ausdehnung dieser Industrie zeigt, daß sie einem dringenden Bedürfnisse entspricht. In der That ist das Kaufen der Oberteile bequem, aber auch eine Notwendigkeit für jene Meister, die keine Nähmaschine haben oder, was auch häufig vorkommt, nicht gelernt haben, Oberteile zu machen. Das Besohlen und Zurichten der Schuhe erfolgt dann meist durch Gehilfen in ihren Wohnungen gegen Stücklohn, oder vom Meister selbst. Die weitaus meisten Schuhe, die in Prag und Umgebung gemacht werden, sind genagelt; man sagt mir, daß die überwiegende Mehrheit der Meister und Gehilfen genähte Schuhe nicht herstellen kann, weil sie dies nicht gelernt hat. Daß die in Prag verkauften Schuhe sämtlich in Prag und der nächsten Umgebung gemacht werden, kann man nicht behaupten. Abgesehen von dem Quantum, das durch Modewarenhandlungen abgesetzt wird, bestehen in Prag Verkaufslokale von drei Fabriken. Die eine derselben ist die bekannte Mödlinger Schuhfabrik, die anderen lassen die Schuhe in üblicher Weise durch Heimarbeit ohne Maschinen auf dem Lande produzieren. Dann finden sich Verkäufer, die als Zwischenhändler bezeichnet werden können, sie verkaufen, was sie selbst einkaufen. Überdies giebt es viel fremdes Schuhwerk, das von Reisenden einheimischer Fabriken an Schuster in Prag gegen Kredit auf lange Zeit verkauft wird; darunter mögen sich auch Paare befinden, die durch die böhmische Schuhverlagsindustrie produziert worden sind. Welches Quantum durch die genannten Umstände den Schuhmachermeistern in Prag entgeht, ist ziffermäßig nicht feststellbar. Immerhin ist es wichtig, daß der Schaden, den das eventuell fabrikmäßig produzierte Schuhwerk den Meistern macht, nicht stark ist.

Der Verkauf der Schuhe erfolgt nicht immer vom Laden oder von der Werkstätte aus. Schuhe werden auch auf den Märkten veräußert, von Meistern aus der nächsten Umgebung von Prag. Ferner auch von umherziehenden Händlern, die von Haus zu Haus, von Wohnung zu Wohnung ziehen. Der Verkauf alter und neuer Schuhe und Stiefel durch Trödler ist nicht zu vergessen.

Die Schuhmacherei leidet unter einigen, meist bei allen Kleingewerben vorkommenden Mißständen. Da ist zu nennen das starke Schwanken des Absatzes mit der Saison: er steigt zu Beginn der kalten und der warmen Monate und sinkt dann auf ein sehr geringes Quantum. Das bewirkt ein Schwanken der Zahl der beschäftigten Hilfskräfte, und Schuster, die

Digitized by Google

in den Hauptsaisons vier Gehilfen mit Arbeit versehen, können außer diesen Zeiten kaum einen ganz in Anspruch nehmen. Mangel an Kapital macht es vielfach unmöglich, auf Vorrat arbeiten zu lassen, man trachtet höchstens durch solche Arbeit den einen oder anderen sehr guten Gehilfen festzuhalten. Diese Schwankungen im Absatze sind für die Hilfsarbeiter sehr ungünstig, wie wir noch sehen werden. Ein weiterer Mißstand ist die Existenz vieler nicht als Meister oder Gehilfen gemeldeter Schuster, die den Meistern Konkurrenz machen, ferner daß die Gehilfen, die in ihren Wohnungen arbeiten, für eigene Rechnung Schuhreparaturen und Schuhherstellungen übernehmen. Die Schuster klagen ferner, daß sie oft Schuhe, die sie auf Bestellung liefern, zurücknehmen müssen, wenn sie nicht passen, auch daß sie nach längerem Warten und in Raten bezahlt werden.

Auf die Lage der Gehilfen werde ich unten zurückkommen. Die Lehrlinge empfangen ihre fachliche Ausbildung vom Meister, bei dem sie zwei bis vier Jahre verbleiben. Zur Fortbildung der Lehrlinge in der inneren Stadt Prag besteht eine Fortbildungsschule, mit vorwiegend allgemeinem aber auch theoretischem Fachunterricht, welche durch zwei Jahre zu besuchen ist.

Nach allen Mitteilungen, die mir zugekommen sind, hat sich die Lage der Schuhmacher im Laufe der Zeit in Prag und der nächsten Umgebung verschlechtert, und ist auch jetzt eine ungünstige. Worin liegt die Ursache dieser Erscheinung? Die Verdrängung der Meister durch die hier verkaufenden Fabrikanten und Händler, sowie durch fremde den Schustern überlassene Schuhware ist allerdings zu beachten, aber sie ist nicht sehr beträchtlich und kann wohl allein kaum genügen, um die schlechte Lage der Schusterei zu erklären. Eine Verdrängung der kleinen Meister durch die größeren findet jetzt nicht statt, früher sollen einzelne größere Meister mit Hilfe von Gesellen und Lehrlingen den kleineren Meistern starke Konkurrenz gemacht haben. Die größeren Meister machen jetzt meist feinere Ware für ihre Kunden, die kleineren gröbere Ware für die unteren Schichten der Mittelklasse und die Arbeiter, sodaß sie also in keiner Konkurrenz stehen. Der Hauptgrund der jetzigen schlechten Situation dürfte demnach zunächst darin liegen, daß trotz des Eindringens auswärtiger Schuhware nach Prag die Anzahl der hiesigen Schuster eine große, ja eine größere ist, als sie von der Statistik ausgewiesen wird, da viele Leute die Schusterei treiben, die sich nicht als Meister oder Gehilfen melden und überdies die in ihren Wohnungen arbeitenden Gehilfen nicht verhindert werden, für eigene Rechnung Reparaturen zu übernehmen und auch neue Arbeit zu liefern. Es ist überdies zu beachten, daß die Schuhmacher viel-

Digitized by Google

fach selbständig werden, ohne Kapital zum Betriebe zu besitzen, daß sie die Materialien für die Produktion im kleinen und auf Kredit einkaufen müssen, also durch die mindere Qualität und den höheren Preis Schaden leiden, daß es viele Monate der schlechten Saisons giebt, und daß vielfach die mangelhafte Ausbildung eine Besserung der wirtschaftlichen Lage ausschließt. Alle diese Umstände führen zu einer für die Unternehmer und Gehilfen verderblichen Unterbietung der Preise. Schließlich ist auch noch zu erwägen, daß auf den einzelnen Meister und nicht gemeldeten Schuster ein nicht großes Quantum an neuen Schuhen entfallen kann, das er jährlich an die Kundschaft liefert, da ein Teil des hiesigen begrenzten Schuhbedarfes von auswärtigen Firmen gedeckt wird und auch alte hergerichtete Schuhe gekauft werden.

Es ist eine bemerkenswerte Thatsache, daß in Österreich trotz des großen Schuhexportes die maschinenmäßige Schuhproduktion nicht mehr um sich greift, vielmehr die Handarbeit meist sogar die Heimarbeit von kleinen Meistern und Gehilfen überwiegt, die die „Fabrikanten" bedienen. Besonders im Bezirke der Handels- und Gewerbekammer Prag ist dieser Verlagsbetrieb stark vertreten und die produzierten Schuhe, meist bessere Ware, gehen ins Ausland. Man hat diese eigentlich technisch veraltete Produktionsform der exportierten Schuhe erklärt einmal aus den niederen Löhnen in Österreich, dann daraus, daß das Ausland die mit der Hand produzierten Schuhe wünscht[1]. Was nun die niederen Löhne der Schuster anlangt, so variieren sie örtlich sehr. In Prag zahlt man für die Bodenarbeit: bei Frauenschuhen 80 Kreuzer für genagelte Schuhe und einen Gulden für genähte Schuhe, bei Männerschuhen 1 fl. 20 kr. und 1 fl. 50 kr., für Kinderschuhe 50 bis 60 kr., in allen Fällen ist an ein Paar zu denken. Auf dem Lande in Böhmen kostet die gesamte Arbeit, nicht bloß Bodenmachen, sondern auch die Herstellung der Schäfte und das Putzen weniger als das Bodenmachen in Prag. Bei den niederen Löhnen, die sich für die ländlichen Schuhmacher ergeben, begreift man, daß die Kapitalisten keine großen Fabriken mit allen Maschinenanlagen errichten, sie kommen als Verleger billiger durch und ersparen Steuern, Beiträge zur Unfallversicherung u. dgl. m. Die Frage, weshalb die ländliche Verlagsindustrie nicht mehr Schuhe im Inlande verkauft, als sie wirklich thut, zumal sie sich, abgesehen von der Arbeit, die Rohstoffe und Hilfsstoffe zur Produktion besser und billiger zu verschaffen vermag, als der kleine Handwerker, be-

[1] „Stenographisches Protokoll der Expertise über die Lage des Schuhmachergewerbes", Wien 1892, S. 52 f.

Digitized by Google

antwortet sich wohl dadurch, daß der Export mehr Gewinn bringt, als der Verkauf im Inlande.

Die üble Lage der Schuhmacherei in Prag und der nächsten Umgebung ist nach allem wohl, falls nicht der Verkauf durch die „Fabrikanten" und der unkontrollierbare Zufluß von fertigem Schuhwerk wider Erwarten sehr groß sein sollten, der beträchtlichen Zahl der gemeldeten und nicht gemeldeten Schuhmacher und den anderen oben erwähnten Umständen zuzuschreiben. Unter diesem Zuflusse von Schuhen verstehe ich den von „Fabrikanten" und Händlern an einzelne hiesige Schuhmachermeister stattfindenden, von dem oben die Rede war; der direkte Absatz der Fabrikanten an die Kundschaft in Prag ist nicht ganz unkontrollierbar, und für die Lage des Gewerbes, soviel man weiß, nicht entscheidend. Die einseitige Ausbildung der Schuster und Gehilfen für genagelte Arbeit, die vielfach vorhandene Unfähigkeit derselben, die Oberteile herzustellen, verhindern die Möglichkeit des Aufsteigens in einen höheren Grad der Unternehmerklasse.

Ich möchte hier bezüglich der Gehilfen beifügen, daß auch ihre Lage eine schlechte ist. Daß ein Gehilfe in der Woche 8 Gulden verdient, kommt bei sehr tüchtigen Arbeitern selten vor. Es ergeben sich auch Einnahmen von 2 bis 3 Gulden in der Woche. Fünf Gulden würden den Durchschnittsverdienst in Zeiten der Beschäftigung bilden. In den jährlich wiederkehrenden schlechten Monaten sollen kaum 500 Gehilfen Arbeit haben. Etwa 200 sind immer arbeitslos. Die Arbeitszeit der Gehilfen in den Werkstätten wird auf 12 bis 14 Stunden pro Tag taxiert. Die Arbeitszeit in den Wohnungen der Gehilfen ist überhaupt nicht fest, sondern hängt von der Menge der zu leistenden Arbeit ab. Das gilt von der Heim- aber auch von der Überarbeit zu Hause nach absolvierter Werkstätte. Es herrscht meist Stücklohn. Die Gehilfen planen für das Frühjahr einen Strike, um die Löhne zu erhöhen, sie wünschen einen Zuschlag von 30%. Man glaubt indessen, daß diese Bemühungen durch die große Zahl der nicht gemeldeten Schuster vereitelt werden würden. Für die Stellenvermittlung ist durch die Genossenschaften vorgesorgt, ebenso für die Unterbringung und Verpflegung arbeitsloser Gehilfen während einer kurzen Zeit[1].

---

[1] Ich kann aus Anlaß der Korrektur beifügen, daß der im Texte erwähnte Strike am 3. Mai 1896 ausgebrochen ist, es sollen daran etwa 1000 Gehilfen beteiligt sein. Die Strikenden verlangen in einem Memorandum an die Meister die Aufstellung eines neuen Preiskourants, der an einer leicht sichtbaren Stelle in den

Digitized by Google

An Versuchen die Lage der Schuhmacherei zu bessern, fehlt es hier nicht; sie gehen auch aus den Kreisen der Gewerbetreibenden selbst hervor. Ich erwähne von anderwärts bewährten Mitteln eine in der Schusterinnung in den königlichen Weinbergen errichtete Genossenschaft, welche den Mitgliedern Leder- und Schuh-Zugehör liefert. Sie wurde 1894 gegründet und zählte im Jahre 1895: 56 Mitglieder, deren (nicht ganz ausbezahlte) Einlagen 258 fl. betrugen. Die Bruttoeinnahme stellte sich im Vorjahre auf 2683 fl. 28 kr., der gesamte Geldumsatz auf 5028 fl. 97 kr., das Reinerträgnis auf 51 Gulden. So klein diese Ziffern sind, das Geschäft ist sicher für die Mitglieder der Genossenschaft ersprießlich, und man kann nur wünschen, daß auch die anderen Schuhmacherinnungen zur Begründung solcher Genossenschaften ermuntern, durch welche den Meistern gute Rohstoffe und Hilfsstoffe zugewendet werden und überdies auch der Unternehmergewinn, welchen sie sonst zahlen müßten, zum Teile ihnen zukommt.

Als weiteres Mittel zur Besserung der Lage des Gewerbes ist zu erwähnen: eine zu begründende Fachschule für junge Meister und Gehilfen. An den Abenden soll durch drei bis vier Monate im Jahre theoretisch gelehrt werden: Maßnehmen, Leistenschneiden, Schaftvorrichten, Zuschneiden, Fußformen in Gips nachbilden, Lederkunde, Bodenarbeit mit der Hand und der Maschine. An den theoretischen Unterricht sollen sich praktische Kurse anschließen. Durch diese Lehranstalt sollen die Gehilfen und die jungen Meister in ihrer Ausbildung auf den neuesten Stand der Gewerbetechnik erhoben werden. Die Idee der Errichtung einer solchen Fachschule ergab sich aus den vortrefflichen Erfahrungen, welche man mit

---

Werkstätten angeschlagen werden soll, die Einführung einer Arbeitsordnung, welche die Gehilfen den Meistern längst vorgelegt haben, die sanitäre Verbesserung der Werkstätten, die Aufhebung der Hausarbeit und Vereinigung der Arbeit in den Werkstätten, endlich beträchtliche Lohnerhöhungen. Von den zahlreichen neu geforderten Sätzen (die Gehilfen stellen einen völligen Lohntarif auf für Röhrenstiefel, Stiefel, Männer-, Frauen-, Kinderschuhe, Reparaturen mit vielen Details in allen Punkten) erwähne ich hier, daß für genähte Herrenschuhe 1 fl. 85 kr. statt 1 fl. 50 kr., für genagelte 1 fl. 60 kr. statt 1 fl. 20 kr. verlangt werden. Auch für die nicht allzu oft vorkommenden Wochenlöhne sind Erhöhungen in Anspruch genommen und zwar sollen erhalten wöchentlich: Zuschneider 16 fl. (statt 10 bis 12 fl.), bessere Arbeiter 9 fl. (statt 6 fl.), Stepperinnen 8 fl. (statt 5 bis 6 fl.), Reparaturarbeiter 6 fl. (statt 3 fl.). Die Arbeiter berufen sich in ihrem Memorandum darauf, daß ihre erbärmliche Lage von den Arbeitgebern anerkannt worden ist; das ist richtig, allein diese antworten mit dem Hinweise auf ihre eigene üble Lage. Die geltenden Lohnsätze sind von mir nach meinen Informationen beigesetzt.

Digitized by Google

den Meisterkursen machte, die im Jahre 1895 am technologischen Gewerbemuseum in Wien für Schuhmacher eingerichtet worden sind.

Eine sehr wichtige Bewegung ist in die hiesigen Schuhmacherkreise hineingetragen worden durch ihre Beteiligung an den Lieferungen für die Armee. Von seite der Kriegsverwaltung werden seit einiger Zeit 25 Prozent des in Österreich der gemeinsamen Armee zu liefernden Jahresquantums an Schuhwerk dem Kleingewerbe vorbehalten. Nun wäre es wohl kaum möglich, daß dieses letztere sich an den Lieferungen dauernd beteiligen könne, wenn es nicht Maschinen zur Verfügung hätte, um die Schuhe zu produzieren. Nach meinen Mitteilungen erforderte das Durchnähen von 30 Paar Armeestiefeln mit der Hand eine Woche bei größtem Fleiße, das Vorrichten mit der Hand dauerte bei diesem Quantum drei Tage, während die Maschinen diese Leistungen in kurzer Zeit bewältigen. Diesem Bedürfnisse des Schustergewerbes nach Maschinen konnte nun erfreulicher Weise von seite der Regierung genügt werden, welche seit dem Jahre 1892 über Mittel zur Förderung der Interessen des Kleingewerbes verfügt, die für 1892 10 000 fl., für 1893 und 1894 je 20 000 fl., für 1895 44 500 fl. betrugen und für 1896 auf 135 000 fl. erhöht worden sind. Mit diesen Summen werden verschiedene Zwecke gefördert: so wird am k. k. technologischen Gewerbemuseum in Wien ein sogenannter Kleingewerbesaal erhalten, in dem die wichtigsten Arbeitsbehelfe für das Kleingewerbe ausgestellt sind, es werden für das Museum Arbeitsbehelfe erworben, Ausstellungen werden unterstützt, Stipendien erteilt, man sorgt für die Abhaltung von Lehrkursen und Vorträgen u. dergl. m. Eine Hauptaufgabe findet aber die Regierung darin, Gewerbetreibenden und Gewerbegenossenschaften Arbeitsbehelfe gegen Ratenzahlung oder leihweise zu überlassen. Eine Unterstützung finden die Gewerbetreibenden in Böhmen ferner darin, daß das Land schon für das Jahr 1895 eine Summe von 10 000 fl. bewilligt hat, aus welcher der Landesausschuß den Gewerbe- und den sich bildenden oder bestehenden Erwerbs- und Wirtschaftsgenossenschaften und anderen gewerblichen Vereinen Subventionen oder unverzinsliche Darlehen zur Anschaffung von Motoren, Hilfsmaschinen, Werkzeugen und zur Einführung neuer Arbeitsmethoden erteilen soll. Für das Jahr 1896 wurden neuerdings 10 000 fl. für denselben Zweck bewilligt, es sollen indessen regelmäßig unverzinsliche Darlehen gegeben werden und nur in besonders rücksichtswürdigen Fällen nicht rückzahlbare Subventionen. Das Land unterstützt also die Aktion des Staates. Derart konnten und können die hiesigen Schuster sich für die Armeelieferungen Maschinen anschaffen. Um die Zuwendung von Maschinen haben sich viele

Digitized by Google

Schustergenossenschaften aus Böhmen gemeldet, so auch eine aus Karolinenthal (Prager Vorstadt); sie erhielt leihweise im Juli 1893 auf drei Jahre eine Stanzmaschine mit 56 Stanzmessern, eine Ritzmaschine und eine Sohlennähmaschine[1], die durch Menschenkraft in Bewegung zu setzen waren. Die Genossenschaft erlangte im Jahre 1893 die Lieferung von 3498 Paaren Schuhwerk für die Armee und erhielt 20 587 fl. als Zahlung dafür; an dieser Genossenschaft beteiligte sich nur ein Teil der Meister, die der Innung angehören. Ich habe in der Werkstätte in Karolinenthal die Verfertigung von Militärstiefeln im Jahre 1895 gesehen, sie vollzog sich mit Hilfe der Maschinen sehr gut. Späterhin bewarben sich auch die Schuhmacher aus Prag um die Lieferungen. Die Gewinnquote, die aus den Armeelieferungen auf die einzelnen entfällt, ist nicht groß, sie hat die Tendenz zu sinken, wenn sich allenthalben das Kleingewerbe um die Lieferungen bewirbt. Vielfach ist schon bis jetzt das zugeteilte Quantum stark verringert worden, so in Karolinenthal und in Kladno. Die Aussicht, daß die Quote für das Kleingewerbe stark erhöht werden wird, wenn die Verträge der Heeresverwaltung mit den großen Lieferanten erneuert werden sollen, kann auf ihre Begründung hier nicht geprüft werden. Es ist charakteristisch für die Regsamkeit einzelner Kreise in der hiesigen Schusterei, daß nun die Errichtung einer Erwerbs- und Wirtschaftsgenossenschaft für die Armeelieferungen geplant wird, weil, wie man glaubt, eine solche Körperschaft nicht zum Kleingewerbe zu rechnen ist, und bei der Verteilung der Lieferungen, wenn diese seitens der Heeresverwaltung für den Groß- und Kleinbetrieb neuerlich erfolgt, bevorzugt werden müßte.

Als den Hauptvorteil der Armeelieferungen für die hiesige Schusterei betrachte ich indessen die genaue Bekanntschaft, welche die Meister und Gehilfen dadurch mit den Maschinen gemacht haben. Sie konnten aus eigener Wahrnehmung die Zeit- und Kraftersparnis infolge des Maschinenbetriebes abschätzen und sich die künftigen Beziehungen zwischen der Schusterei und der Werkzeugmaschine zurechtlegen. Aus diesen Beobachtungen erkläre ich mir denn auch die unter den denkenden und schreibenden Handwerkern in der hiesigen Schusterei entstandene Diskussion über die Vorteile und Nachteile dieser Maschinen für den Kleinbetrieb. Einiges mögen dazu auch beigetragen haben die lebhaften Wanderbeziehungen der

[1] Siehe den „Bericht des k. k. Handelsministeriums über die Verwendung des zur Förderung des Kleingewerbes bewilligten Kredites während der Jahre 1892 bis 1894", Wien 1895. Aus der k. k. Hof- und Staatsdruckerei.

Digitized by Google

böhmischen Schustergesellen zum Deutschen Reiche und gelegentliche Besuche, welche hiesige Meister bei den Ausstellungen im Deutschen Reiche gemacht haben, wodurch sie mit der Maschinentechnik vertraut werden konnten.

Diese Diskussionen spielen sich in der hiesigen tschechischen Fachpresse ab. Ich habe einzelne der Artikel in deutscher Übersetzung gelesen. Einerseits wird verwiesen auf die starke Verwendung der Nähmaschinen in der Schuhmacherei trotz des seinerzeitigen heftigen Widerstandes und vorhergesagt, es würden auch die neuen Maschinen trotz aller Gegnerschaft in das Gewerbe eindringen; andererseits wird die Superiorität der Maschinen wohl anerkannt, aber die Meinung vertreten, sie müßten deshalb ferngehalten werden, weil sie die Handwerker vernichten, und dieser Gedanke wird dann vielfältig ausgesponnen. Vorerst sind diese Darlegungen unpraktisch. Man könnte eine Verweisung der Schuhmacher auf den Maschinenbetrieb vielleicht darin erblicken, daß das Land Böhmen jetzt Genossenschaften Darlehen zur Beschaffung von Werkzeugmaschinen nur dann giebt, wenn diese letzteren nicht nur für Militärschuhe sondern auch für Civilarbeit Anwendung finden können, da der aus den Militärlieferungen sich ergebende Nutzen wegen der Zunahme der Bewerber ein minimaler ist. In der That erhielt auch eine böhmische Schuhmachergenossenschaft ein Darlehen zur Anschaffung von Maschinen kürzlich nur mit der Beschränkung, daß diese auch für Civilarbeit verwendbar seien. Offenbar werden sie gewöhnlich für die Militärlieferungen benötigt und die anderweitige Brauchbarkeit der Maschinen ist, wenn auch vorhanden, doch wohl irrelevant. Ich glaube, ehe man hier ernstlich daran gehen dürfte die Maschinenfrage zu erwägen, müßte sich manches wenden. Den Übergang zur maschinenmäßigen Produktion wird das Kleingewerbe wohl in Erwägung ziehen müssen, wenn die Großindustrie die Maschinen zu verwenden und ihr Produkt im Inlande abzusetzen beginnt. Dazu kann es kommen, wenn die niedrigen Löhne auf dem Lande steigen und deshalb der Export sich verringert. Selbst wenn die Löhne nicht steigen und die Maschinen in der Industrie nicht verwendet werden, könnte die Schuhverlagsproduktion dazu gelangen, im Inlande in größeren Mengen zu verkaufen, wenn sich die Exportchancen verschlechtern. Auch in diesem Falle müßte das Kleingewerbe die Einführung von Maschinen in Betracht ziehen. Die Anregung für den Übergang zum Maschinenbetriebe kann auch von einer Genossenschaft der Schuhmacher ausgehen, die auf den Einfall kommt, es mit Maschinen zu versuchen und Erfolg hat. Wenn die Preise der Schuhmaschinen sinken, so werden sich die Bedenken der Unternehmer vielleicht verringern, Anlagen mit Maschinen zu errichten. Für die Arbeiter-

Digitized by Google

schaft der jetzigen Verlagsindustrie wäre die Fabrikarbeit günstiger, da sie in bessere sanitäre Verhältnisse und in eine geregelte Arbeitszeit käme. So lange die genannten Veränderungen nicht eintreten, ist es möglich, daß die Schuhmacherei hier in ihrem jetzigen Zustande verbleibt, der für die Meister und noch mehr für die Gehilfen nachteilig ist. Der Übergang des Kleingewerbes zur maschinenmäßigen Produktion müßte wohl durch Genossenschaften erfolgen, da die kleinen Meister nicht imstande sind Maschinen zu kaufen und auszunützen. Die Genossenschaft würde mit ihren Maschinen für die eigenen Mitglieder die maschinenmäßigen Leistungen besorgen. Ob sich dann die kleinen Meister aufrechtzuerhalten vermögen, ist zweifelhaft.

2. Die Handschuhmacherei.

Die Handschuhmacherei in Prag und in Böhmen überhaupt hat sich im Laufe der Zeit zu einem beträchtlichen Exportgewerbe entwickelt. Es werden Frauenhandschuhe in großen Mengen nach England ausgeführt und von da in die englischen Kolonien gebracht, auch nach den Vereinigten Staaten von Amerika wird exportiert, nicht minder besonders zur weiteren Ausfuhr nach Deutschland. Im ganzen stiegen bisher die Ausfuhren und man erwartet, daß sie weiter steigen werden. Die Betriebe stützten sich seinerzeit auf die vorzüglichen Gerbereien in Böhmen und bis heute auf die billige Arbeitskraft. Der jährliche Export an Handschuhen aus Prag allein kann derzeit auf mindestens 800 000 Dutzend Paare im Jahre veranschlagt werden.

Die Begründung der sogenannten französischen Handschuhmacherei in Prag erfolgte im Jahre 1784 durch einen Franzosen, Etienne Boulogne, der da eine Handschuhfabrik errichtete, in welcher alle Produktionsakte von der Bearbeitung des ungegerbten Rohleders bis zur Vollendung der Handschuhe verrichtet wurden. Er erhielt im Jahre 1785 die Befugnis zum Betriebe einer Handschuhfabrik in Prag und den österreichischen Staaten überhaupt. Bereits im Jahre 1800 soll seine Unternehmung 16 000 Paar Handschuhe geliefert haben. Das Gewerbe wurde allmählich auch von anderen Unternehmern betrieben. Im Jahre 1851 veranstalteten die Prager Handschuhmacher bei der Londoner Weltausstellung eine Exposition ihrer Produkte; sie beteiligten sich an der Ausstellung in New-York im Jahre 1853. Der Export nach den Vereinigten Staaten soll 1860 begonnen haben. Außerhalb Prags ist die Handschuhproduktion

Digitized by Google

für den Export im Erzgebirge vertreten, so in Abertham, Joachimsthal, Platten und Wiesenthal, überdies in Kaaden und Tuschkau[1].

Die Produktion der großen Menge von Handschuhen, die aus Prag ins Ausland gehen, erfolgt nicht notwendig und auch zumeist nicht in sogenannten Fabriken; ein beträchtlicher Teil der Arbeit wird von Gehilfen in ihren Wohnungen unter Beihilfe der Familie und von Lehrlingen besorgt; vielfach verwenden die Exporteure überdies Mittelspersonen, sogenannte Faktoren, die ihrerseits wieder Arbeitskräfte beschäftigen. Der Exporteur kennt daher nicht immer seine Arbeiter und weiß deren Zahl nicht. Die Exporteure können sich auf kleine Werkstätten und eine sehr geringe Maschinenanlage beschränken; das Gros der Arbeit wird von den Gehilfen und weiblichen Arbeitskräften in ihren Wohnungen verrichtet. Das Gewerbe ist der Hauptsache nach ein Verlagsgewerbe, bei dem die kommerzielle Leitung sich als schwieriger und wichtiger erweist, als die technische.

Die Handschuhmacher, die für den Export arbeiten, kaufen das Leder (Lammfelle) in gegerbtem, weißem Zustande und lassen es in großen Färbereien mit den Modefarben belegen. Es findet jetzt ein starker Import an Handschuhleder nach Österreich statt, auch das Färben der Felle wird mitunter im Auslande besorgt. Das Zurichten des Leders und das Zuschneiden erfolgt im Hause des Exporteurs, in dessen Werkstätte, doch auch oft außer dem Hause, in welch letzterem Falle, wie die Unternehmer behaupten, ein Verlust an Material unvermeidlich sein soll. Das Stanzen erfolgt durch eine Maschine für eine größere Anzahl von Paaren in einem Akte, dabei werden die vier Finger mit Ausnahme des Daumens herausgeschnitten, die Knopflöcher durchgestoßen, dann werden die Daumen gestanzt und der Zwickel, sowie das Leder, das zum Einfassen der Knopflöcher notwendig ist.

Der Handschuh kommt nunmehr zum erstenmale an einen Faktor, der das Tambourieren übernimmt. Das ist eine Handarbeit. Die Handschuhe gelangen zu diesem Behufe vom Faktor an weibliche Arbeitskräfte, welche sich dieser Leistung gegen schlechte Löhne unterziehen. Soweit ich feststellen konnte, zahlt man dem Faktor für das Tambourieren der Handschuhe $1^1/_2$ bis $2^1/_4$ Kreuzer für das Paar, wobei der Fabrikant die Seide liefert. Da die Näherin 6 bis 8 Paare in der Stunde verfertigt,

[1] Siehe „Das erste Jahrhundert der französischen Handschuhfabrikation in Prag", 1885, und J. R. Sobitschka „Origin and History of gloves", 1893, S. 53 f.

Digitized by Google

so dürfte der wöchentliche Verdienst für das Tambourieren etwa mit 4 Gulden für die Näherin zu berechnen sein, bei voller Beschäftigung. Der Faktor hält eine Werkstätte, aber es werden auch weibliche Arbeiter außerhalb der Werkstätte beschäftigt. Der Handschuh kehrt dann zum Unternehmer zurück, und wird mit dem Daumen, dem Zwickel und den übrigen Lederschnitzeln sowie den Knöpfen zum zweiten Male an einen Faktor hinausgegeben, der für das Nähen oder Steppen desselben, die Aufügung der Knöpfe, die Herstellung der Knopflöcher, des Handschuhrandes und des Schlitzes zu sorgen hat. Solche Faktoren giebt es in Prag, aber zahlreicher auf dem Lande: in Přibram, in Dobřisch und Umgebung, sowie in Schlesien. Die Arbeit hierbei ist teils eine Handarbeit, wie das Nähen der Knopflöcher, das Anbringen der Knöpfe, das Herstellen des Schlitzes; das Nähen oder Steppen der Handschuhe geschieht mit Hilfe von Nähmaschinen. Die Hand- und die Maschinenarbeit ist nicht bei einer Arbeitskraft vereinigt; manchmal ist auch die Handarbeit geteilt, indem das Annähen der Knöpfe und das Verfertigen der Knopflöcher von anderen Arbeitern besorgt wird, als das Nähen des Schlitzes. Die Maschinen werden von den Faktoren den Näherinnen, denn auch hier werden bloß weibliche Arbeiter verwendet, unentgeltlich überlassen; Zwirn und Seide sind von den Arbeiterinnen beizustellen, der Preis wird aber zu einem festen Satze vom Faktor vergütet. Der Lohn für das Nähen beträgt, wie ich höre, vier Kreuzer für das Paar: die höchste Tagesleistung soll 24 Paare betragen. Für das Annähen der Knöpfe und das Ausnähen der Knopflöcher werden $1\frac{1}{2}$ Kreuzer pro Paar bezahlt. In einzelnen Fällen erhalten die Arbeiterinnen auch noch Geld für die Anschaffung von Beleuchtungsstoffen oder diese selbst vom Faktor, all dies neben dem Lohne. Die Faktoren empfangen pro Paar einen vereinbarten Satz vom Exporteur (bisher etwa 8 Kreuzer für genähte Handschuhe) und zahlen ihrerseits die Arbeiterinnen. Die größten Faktoren sollen 100 Nähmaschinen besitzen; man nimmt an, daß sie sich nicht schlecht stehen, da ihre Zahl sich fortwährend vermehrt. Sicherlich sind in Prag und auf dem Lande sehr viele Arbeitskräfte mit der Näharbeit beschäftigt; in einzelnen Fällen, wo wie in Přibram und Umgebung, die Frauen und Töchter der Bergleute diese Arbeit besorgen, empfängt die Familie dadurch einen nicht geringen Zuschuß zum Verdienste des Hausvaters. Das Verhältnis, daß die Faktoren die Handschuhe zum Nähen und Zurichten hinausgeben, hat sich allmählich herausgebildet; früher beschäftigten sie die Arbeiterinnen im Hause bei sich. Dann scheint sich dies bei Ausdehnung der Arbeit

Digitized by Google

als zu kostspielig erwiesen zu haben und sie haben sich von den Kosten der Miete der Werkstätten und anderen Regieauslagen ganz oder fast ganz emancipiert, indem sie außer Hause arbeiten lassen. Die Faktoren auf dem Lande betreiben diese Vermittlung zwischen dem Exporteur und den Arbeitern meist als Nebengeschäft, sie haben vielfach sogenannte gemischte Warenhandlungen, Spezereiwarenläden; einzelne kleinere Faktoren in Přibram und Umgebung sind auch Bergleute.

Der Faktor bringt oder sendet die genähten Handschuhe (auf eigene Kosten) in die Fabrik. Sie werden hier neuerlich bearbeitet, manchmal auch zu diesem Zwecke an einen (den dritten) Faktor hinausgegeben. Endlich treten sie zierlich verpackt die Reise an.

Nach unseren Ausweisen über den auswärtigen Handel wurden in den Jahren 1892 bis 1894 aus der Monarchie exportiert an Handschuhen aus Leder 5740, 6596 und 6170 metr. Centner br. im berechneten Werte von 18 345 100, 21 046 600 und 19 687 298 Gulden. Der Handelswert betrug für die Jahre 1893 und 1894 3190,81 Gulden für den Centner. Von dem Quantum sind nachgewiesen 2793 und 3292 Centner in den Jahren 1893 und 1894 ins Deutsche Reich, 2975 und 2252 Centner nach Großbritannien gegangen. Der Wert der nach Großbritannien ausgeführten Handschuhe würde sich in den beiden Jahren auf 9,5 und 7,2 Millionen Gulden berechnen. Die nach Deutschland exportierten Handschuhe müssen von dort weiter exportiert worden sein, besonders nach England, den Niederlanden und Amerika. So versichern meine Gewährsmänner wenigstens.

Im Jahre 1895 ist der Handschuhexport aus Österreich-Ungarn sehr gestiegen, er betrug 7393 Cent. br. und bei dem angenommenen Werte von 3198,56 Gulden pro Centner 23 646 980 fl. Die Ausfuhr nach Großbritannien sank auf 1771 Centner, die nach Deutschland stieg auf 4945 Centner, jene nach den Vereinigten Staaten von Amerika ist mit 182 Centnern nachgewiesen. Zu diesen Ziffern kann ich bemerken, daß die starke Ausfuhr nach Deutschland wohl mit der starken Wiederausfuhr aus Deutschland zusammenhängt, daß der Export nach Großbritannien und den Vereinigten Staaten viel beträchtlicher war als angegeben ist und daß sich der letztere im Vorjahre sehr erhöht hat. Man teilte mir mit, daß diese Steigerung der Nachfrage nach Handschuhen für Amerika in Böhmen zusammenhängt mit einer Verringerung des Absatzes deutscher Handschuhe dahin, die wieder zurückzuführen ist auf die Preissteigerung der Felle von sogenannten Sterblingen (das sind tot zur Welt gekommene oder bei der Geburt zu Grunde gegangene Lämmer) im Jahre 1895. Die

Digitized by Google

Erhöhung des Exportes aus Böhmen ist besonders im dritten Quartale des Jahres 1895 hervorgetreten und er blieb auch im viertem Quartale auf einer hohen Ziffer.

Da ein großer Teil der Produktionsarbeit überhaupt nicht in Prag geleistet wird, und in Prag selbst weibliche Arbeiter in den Werkstätten der Faktoren und in ihren Wohnungen beschäftigt sind, um die Handschuhe zu tambourieren und zu nähen, so ist die Angabe der Gehilfenzahl, die in Prag der Handschuhmacherei obliegt, nicht entscheidend für die wirklich beschäftigten Arbeitskräfte. Jetzt soll es in Prag samt den angrenzenden städtischen Quartieren etwa 190 Handschuhproduzenten (Meister und Unternehmer) geben, von denen etwa 49 als größere Exporteure gelten können, etwa 1800 Gehilfen und 500 Lehrlinge. Dazu kommen 700 bis 900 nicht als Gehilfen gemeldete Dresseure, Packer u. dgl. m., die in Prag in den Fabriken und Werkstätten thätig sind; es sind Männer und Weiber. Die Gehilfen arbeiten vielfach in ihren Wohnungen. Ein ganz kleiner Teil der Meister ist für den lokalen Detailverkauf, die übrigen sind für das Ausland thätig und zweifellos ist das Gros der Meister in Prag vom Exporte der Produkte abhängig. Der lokale Detailverkauf, in dem mit der Handschuhmacherei die Modewarenläden und Frauentoilettehandlungen konkurrieren, tritt fast ganz zurück.

Die Produktion für den Export erfolgt meist auf Bestellung: entweder die Prager Unternehmer haben Reisende im Ausland, oder die ausländischen Händler senden ihre Reisenden zum Einkaufe nach Prag. Es gehen selten unverkaufte Waren hinaus. Die Handschuhe — Glacé- und Winterhandschuhe für Frauen — sind Mittelsorten und werden auf Bestellung nach Muster geliefert. Neben sorgfältiger Arbeit ist daher die Verwendung von mustergemäßem Leder von größter Wichtigkeit. Der Ledereinkauf wird überhaupt von den Fachleuten als eine der bedeutsamsten Aktionen des Unternehmers bezeichnet; das Leder soll bei normaler Güte billig sein und es ist nicht leicht, diese beiden Bedingungen immer zu erfüllen. Dazu braucht man Geld und Warenkenntnisse. Endlich ist auch das kaufmännische Verständnis beim Verkaufe der Handschuhe von größter Wichtigkeit.

Es sind nicht immer größere und wohlhabende Unternehmer, welche das Exportgeschäft betreiben, sondern auch kleine Leute, die etwa zehn Arbeitskräfte in der Werkstätte halten; denn das Leder kann auf Kredit bezogen werden, und die Maschinen sind unbedeutend und nicht kostspielig. Die Versuchung, sich selbständig zu machen, ist daher für die kaufmännischen Beamten der Fabrikanten, aber auch für die Hilfsarbeiter

Digitized by Google

groß. Dazu kommt noch ein Andringen seitens der Gerbereien bei gewissen Personen, damit sie sich als Unternehmer etablieren; sie unterstützen diese durch Kredit und Geld, um ihr Leder abzusetzen. Das Hineinkommen dieser schwächeren Elemente in das Geschäft wird nicht gerne gesehen: der Absatz wird forciert, die Preise sinken durch die Konkurrenz; man behauptet ferner, daß z. B. die Importeure in England mit solchen Verkäufern nicht sehr schonungsvoll umgehen, die Qualitäten beanstanden und Schwierigkeiten machen, die wegen der Entfernung Kosten, ja Verluste bereiten. Der rationelle kaufmännische Betrieb erfordert Kapital, namentlich weil es den Ankauf billigen und guten Leders ermöglicht.

In den letzten Jahren soll das Erträgnis des Exportgeschäftes, welches früher gut gewesen ist, abgenommen haben. Das Leder wurde teurer, die Handschuhe sanken im Preise, dabei stiegen die Anforderungen in Bezug auf die Ausstattung und Verpackung. In der letzten Zeit hat sich dazu noch eine Schwierigkeit mit den Gehilfen ergeben, die vorübergehend zu einem partiellen Strike geführt hat. Die Arbeiter verlangten eine Erhöhung der seit zehn Jahren bestehenden Stücklöhne: es sollte der Satz von 1 Gulden 2 Kreuzer pro Dutzend Paare für die Gehilfen auf 1 Gulden 14 Kreuzer erhöht und die übrigen Löhne für Beihilfsarbeiten sollten entsprechend hinaufgesetzt werden. Ich füge bei, daß der Gehilfe in den Werkstätten die gefärbten Felle soweit bearbeitet, bis die einzelnen viereckigen Lederstücke für die Stanzmaschine geeignet sind. Es besteht dabei keine Teilung der Arbeit; so habe ich den Prozeß beobachtet. Es ist schließlich der Vorschlag der Unternehmer, betreffend eine Erhöhung des Lohnes auf 1 Gulden 8 Kreuzer für die Gehilfen und die entsprechende Hinaufsetzung der übrigen Löhne, nach einem kurzen Strike angenommen worden. Dazu kam, daß den Faktoren die Preise für Maschinennaht um $^1/_2$ Kreuzer und für Maschinensteppnaht um 1 Kreuzer erhöht werden mußten.

Bezüglich der Arbeiterschaft wurde bereits erwähnt, daß sie nur zum Teile in Prag lebt und den Unternehmern nur zum Teile bekannt ist. Die Arbeiterinnen, die das Tambourieren besorgen, sind schlecht gestellt; auch das Nähen der Handschuhe dürfte als Hauptverdienst nicht viel bringen, während es einen guten Zuschuß für eine Familie abwerfen mag. Die Gehilfen in Prag stehen sich bei fleißiger Arbeit nicht schlecht, und die erfreuliche Kontinuität der Beschäftigung (es giebt keine ausgesprochenen Saisons, wenn auch im Frühling und im Herbst gewöhnlich mehr zu thun ist als in den anderen Monaten) soll die Lebenshaltung derselben gehoben haben. Um so günstiger, daß jetzt ein länger andauernder

Digitized by Google

Strike vermieden wurde. Über die Löhne der Gehilfen in den Fabriken im Erzgebirge habe ich Klagen gelesen, dahingehend, daß sie zu niedrig sind; doch kann ich diese Angaben nicht kontrollieren. Die Gehilfen in Prag sind meist slavischer Nationalität, sie sind gut organisiert, haben ihren Verein, ihren Lohntarif (die Bezahlung erfolgt nach dem Dutzend zugeschnittener Handschuhe), auch ist die Arbeitszeit in den Werkstätten geregelt, sie dauert von 7 Uhr morgens bis 12 Uhr mittags und von 2—7 Uhr nachmittags. Die Gehilfen haben ein von Gehilfen redigiertes tschechisches Organ, das jetzt im 12. Jahrgange steht und im ganzen vorteilhaft wirkt. Sie besitzen auch eine Gehilfenkrankenkasse und sind mit der Gründung einer Invalidenkasse beschäftigt.

Die Handschuhmacherei in Prag, die im Jahre Waren um rund acht Millionen Gulden ins Ausland sendet, macht nach außen den Eindruck eines Klein- oder mittleren Gewerbes, weil die meisten (weiblichen) Hilfskräfte vielfach auf dem Lande in ihren Wohnungen arbeiten. Die männlichen gemeldeten Hilfskräfte in Prag zeigen in ihrer wirtschaftlichen Situation, daß sie für ein nicht schlecht gehendes aufsteigendes Verlagsgewerbe thätig sind. Sie befinden sich besser als die gewöhnlichen gewerblichen Hilfsarbeiter in Prag.

3. Die Möbeltischlerei.

Die in Prag zum Verkaufe gelangenden Möbel werden zum größten Teile in Prag und Umgebung produziert. Es giebt hier einige Großbetriebe mit Maschinen und Motoren, einzelne größere Meister, die etwa 20 bis 30 Gehilfen beschäftigen, und viele kleinere Meister. In den größeren Betrieben arbeiten auch Drechsler, Bildhauer und Tapezierer; diese Betriebe sind meist nach Bestellungen seitens der Kundschaft thätig. An Möbel- und Bautischlern gab es im Jahre 1894 in Prag allein 376 Meister, 1155 Gehilfen und 250 Lehrlinge. Ende 1895 gab es in Prag und den angrenzenden städtischen Quartieren etwa 360 Möbel- und 230 Tischler ohne nähere Bezeichnung ihrer Specialität. Die Möbel- und Bautischlerei sind meist, aber nicht immer getrennt. Hier soll nur die Möbeltischlerei behandelt werden.

An Gehilfen ist kein Mangel; die Meister, mit denen ich gesprochen, klagen über ihre hohen Ansprüche und ihre Unbotmäßigkeit. Der Lohn schwankt bei zehnstündigem Arbeitstage zwischen 8 und 12 Gulden wöchentlich; der Arbeitstag war früher um eine, ja auch um zwei

Digitized by Google

Stunden länger; trotz seiner Verkürzung ist der Lohn nicht gesunken. Derzeit besteht wieder eine Agitation wegen weiterer Herabsetzung des Arbeitstages ohne Verkürzung des Lohnes. Die Lehrlinge werden bei den Meistern ausgebildet, die Lehrzeit beträgt drei bis vier Jahre; zu ihrer Fortbildung besteht eine Schule mit Unterricht im Zeichnen und anderen allgemeinen Gegenständen. Kleine Meister behelfen sich allein mit Lehrjungen, die da, wie man behauptet, mehr lernen, als in großen Betrieben. In Chrudim besteht zur Ausbildung von Tischlern eine gute und belobte Fachschule.

Über ihre Situation äußern sich die Tischler dahin, daß der Absatz an Möbeln im Laufe der Jahre gestiegen ist. Trotzdem klagen sie über mannigfaltige Übelstände. Die Unzufriedenheit mit den Gehilfen wurde bereits erwähnt. Lebhafte Beschwerden hört man von den Meistern über die Schwierigkeit, geeignete Werkstätten und die notwendigen Lagerräume zu finden. Sie brauchen trockene, ebenerdig über Kellern gelegene, geräumige und helle Werkstätten und Hofräume zum Aufbewahren des Holzes. Nun wollen die Hauseigentümer weder Tischler noch Schlosser noch Schmiede ins Haus nehmen, und wenn sie es thun, verlangen sie hohe Mieten. Von einer Schädigung der kleineren Tischler durch die größeren hört man nichts; die größeren Meister haben zwar einen beträchtlichen Vorsprung, sie besitzen trockenes Holz, haben bessere Vorlagen, arbeiten mit mehr Geschmack; sie sind aber auch teurer, und versorgen ein verhältnismäßig kleines Publikum.

Als den wichtigsten Mangel der Möbeltischlerei, als ihre Hauptkrankheit, bezeichnet man die Thatsache, daß für die meisten Tischlermeister die direkte Verbindung mit der Kundschaft nicht mehr besteht, indem das Möbelmagazin dazwischen gesetzt wurde, welches die Kundschaft an sich zieht. Das Publikum, welches nicht viel ausgeben kann, findet im Möbelmagazin die Möglichkeit einer Auswahl, es kann die einzelnen Stücke vergleichen und genießt auch Erleichterungen in Bezug auf die Zahlung. Wenn auch der Fachmann an den im Magazin ausgestellten Möbeln viel auszusetzen fände, so ist das Publikum kein Fachmann, auch sind für mäßige Preise gute Möbel, die sich auch durch ihre Form auszeichnen, nicht erhältlich. Man will zwar beobachtet haben, daß die durch schlechte Erfahrungen auch Anderer gewarnten Käufer sich am liebsten an Magazine wenden, deren Eigentümer Tischler sind, allein dadurch wird wenig geändert.

Wenn die Magazine es dahin bringen, Möbel zu verkaufen, so sinkt der Absatz der Tischler an die Kunden, und sie werden allmählich ge-

Digitized by Google

nötigt, für die Magazine zu arbeiten. Das hat sich in großem Maße herausgebildet. Die Geschäftspolitik dieser Unternehmer wird seitens der Meister sehr getadelt. Sie sollen die Löhne der Meister herabgedrückt haben und nützen deren Notlage systematisch aus. Es giebt in der Umgebung von Prag viele kleine Meister, die mit Hilfe von Lehrjungen Möbel machen: Schränke, Bettstellen, Tische u. dergl. m. und damit nach Prag ziehen, um sie zu verkaufen. Diese Leute wenden sich an die Magazine, sie müssen verkaufen, um weiter leben zu können, ihnen werden ihre Produkte um den geringsten Preis abgenommen, wobei sie noch für die Gnade danken sollen, daß die Ware überhaupt einen Käufer findet. In Prag selbst müssen viele Meister für die Magazine arbeiten, da sie sonst keinen Absatz hätten. Die Konkurrenz der Magazine drückt die Verkaufspreise derselben und ihre Einkaufspreise. Durch die Magazine werden die Meister zu einer Arbeitsteilung in der Weise gedrängt, daß der eine bloß Schränke, der andere bloß Bettstätten macht. Da sie auch in der toten Saison an die Magazine verkaufen können, vielfach auch Geldvorschüsse empfangen, so geraten sie in eine Abhängigkeit von den Unternehmern, aus der sie sich schwer jemals befreien können.

Durch die Möbelmagazine sind, wie ich nebenbei bemerke, auch die Tapezierer in die nämliche Lage gekommen, wie die Tischler; sie haben vielfach auch keine Beziehung zur Kundschaft und nehmen die Arbeit für die Magazine als das beste unter allen schlechten Auskunftsmitteln, die zur Verfügung stehen. Ein Tapezierer in solcher Situation hat mir das sehr drastisch geschildert: er arbeitet für die Magazine teils auf Bestellung, teils giebt er seine Waren dahin zum kommissionsweisen Verkaufe; die Preise, welche er vom Magazine empfängt, seien in den letzten Jahren um 30 bis 40 % gesunken, dabei sei das Material nicht billiger geworden, aber die Arbeitslöhne seien trotz sinkender Arbeitszeit gestiegen (der Tapezierer ist nämlich selbst Meister und beschäftigt zeitweilig einen Gehilfen). Freilich werde die Leistung immer schlechter, die Arbeit nachlässiger. Der Meister meinte, man könne den Tapezierern nur durch eine Verringerung der großen Magazine helfen.

Ich möchte hier, um Fachmännern einen Einblick zu gewähren in die Preise, die von den Möbelmagazinen in Prag den Tischlern für Möbel gezahlt werden, eine kurze Preisliste beifügen, die mir von einer Seite zugekommen ist, die ich für völlig glaubwürdig halten muß. Dabei ist zu beachten, daß die Preise jetzt, aus Gründen, die ich weiter unten darstellen werde, bessere sind als sie früher waren. Ich gebe die Minimal- und Maximalpreise, die von Magazinen verschiedener Qualität

Digitized by Google

für Waren ungleicher Güte bezahlt werden. Die Preisliste stellt sich wie folgt:

1. Unangestrichene Möbel aus weichem Holze:

	Preise
Kleiderschrank 80 cm breit 1,75 m hoch . . . . (das Paar sogar um 7 Gulden)	4,00—6,00 Gulden
Bettstätten, geschweifte das Paar	6,00—6,50 „
Bettstätten mit geschnitztem Aufsatze das Paar . .	9,00—13,00 „
Waschkasten pro Stück	4,00 „
Sessel pro Stück	0,60—0,70 „
Küchenkredenz pro Stück	10—14 „
Speisekasten für die Küche mit drei Schubladen das Paar	7,00 „

2. Möbel aus Erlenholz braun poliert:

Schränke (Chiffonières) das Paar	17—21 Gulden
Schrank mit zwei Thüren	16—18 „
Bettstätten das Paar	17—21 „
Waschkasten pro Stück	6—8 „
Tische das Paar	9—11 „

3. Möbel mit Nußbaumholz fourniert:

Schränke (Chiffonières) das Paar	28—40 „
Schränke mit zwei Thüren das Paar	40—65 „
Bettstätten das Paar	28—40 „
Waschkasten pro Stück	12—15 „
Nachtkasten „ „	5 „
Salontische mit reichem Gestell das Stück	11—13 „

4. Sessel aus Buchenholz poliert mit Stroh geflochten oder mit polierten Brettern belegt pro Stück . . . . . 1,70—2,30 „

Um die oben angeführten Klagen des Tapezierers zu erweisen, sei bemerkt, daß die Möbelmagazine für einen tapezierten Divan 12 bis 15 Gulden zahlen. Bei allen angeführten Preisen wurde das Material der Möbel, auch des tapezierten Stückes, von den Meistern beigestellt.

Die Situation, wie ich sie soeben nach Informationen, die ich für gute halte, kurz geschildert habe, ist sicher eine traurige, aber auch unvermeidliche. Die Übernahme des Möbelverkaufes durch das Kapital und die Gründung größerer Möbelmagazine ist in Städten notwendig und gewinn-

Digitized by Google

bringend, weil damit ein Wunsch des kaufenden Publikums erfüllt wird. Die Leute wollen wenig Geld ausgeben, eine große Auswahl haben und die Erleichterung der ratenweisen Abzahlung ist viel gesucht. Die Geschäftspraktiken der Magazine gegenüber den Kunden, das Anpreisen der Ware, die Reklame in den Zeitungen und durch Plakate sind wohl auch nicht moralisch unangreifbar, allein sie gehören vielfach zu dem, was man beim Detailhandel als üblich hinnimmt. Die Tischler, die für die Magazine arbeiten, sind sehr schlecht daran; auch sie empfinden die Schwankungen der Saisons, sie specialisieren sich auf die schablonenmäßige Produktion einer Sorte und sie unterliegen einer doppelten Ausbeutung: sie müssen das Holz auf Kredit kaufen und werden schlecht und teuer bedient, andererseits werden ihnen die Preise, die sie erhalten, von den Magazinen diktiert. Ihre schlechte Situation teilt noch ein Lehrjunge. Man kann sich über das letztere nicht wundern, die Berufswahl für die Lehrlinge ist freilich keine gute, aber für die armen Leute auf dem Lande besteht doch nur eine zwischen den verschiedenen Handwerken, und da ist es wirklich schwer eine Wahl für die aufwachsende Jugend zu treffen, die nicht schlecht ist. Die Tischler, die nicht für die Magazine arbeiten, leiden auch sehr durch diese, da die Preise, die sie selbst verlangen können, durch die Konkurrenz der Magazine herabgedrückt werden.

Auf die Idee, die großen Möbelmagazine der Zahl nach einzuschränken, wie der obenerwähnte Tapezierer meinte, will ich hier nicht eingehen. Dagegen möchte ich zeigen, daß es in Prag gelungen ist, durch einen Akt der Selbsthilfe eine Anzahl von Möbeltischlern vor den nachteiligen Wirkungen der Magazine zu bewahren. Man kann ohne Übertreibung von einem Gelingen sprechen. Die Hilfe kam von einer Genossenschaft, die im Jahre 1888 unter der tschechischen Firma „Möbelhalle der Tischlergenossenschaft in Prag. Registriertes Konsortium mit beschränkter Haftung" gegründet wurde. Sie hat nach ihren Statuten den Zweck, eine Möbelhalle für Tischler- und Tapeziererwaren, Wohnungs-Dekorationen und Einrichtungen zu errichten (Filialen nicht ausgeschlossen), Bestellungen für die Mitglieder zu vermitteln und Zubehör und Material zu beschaffen. Bis jetzt ist bloß die Errichtung und der Betrieb einer Möbelhalle in Prag und Filialen Hauptzweck der Genossenschaft gewesen, in diesen werden, soweit dies möglich ist, die Produkte der Mitglieder verkauft, Spiegel, Marmorplatten, Stoffe u. dgl. m. beschaffte sich die Genossenschaft durch Kauf von Nichtmitgliedern. Zur Gründung empfing sie von der Tischlerinnung (Genossenschaft) in Prag eine bloß für Vereinszwecke verwendbare Subvention von 2000 Gulden, im übrigen bestand das Be-

Digitized by Google

triebskapital aus den eingezahlten Anteilen der Mitglieder und wurde durch Kredit beschafft. Die Genossenschaft kauft nach Maßgabe ihres vermuteten Bedarfes Möbel von ihren Mitgliedern und zahlt den Preis am Wochenschlusse oder giebt bloß Vorschüsse auf den Preis. Ferner läßt sie bei Bestellungen, die nicht aus dem Warenlager befriedigt werden können, die Gegenstände von ihren Mitgliedern herstellen und liefert sie dann ab.

In den Jahren seit 1890 empfing die Genossenschaft für verkaufte Waren:

1890	42 389.58	fl.
1891	56 067.53	„
1892	56 493.43	„
1893	62 819.73	„
1894	73 621.37	„

Sie bezahlte jährlich für ihr gelieferte Waren:

	an ihre Mitglieder	an andere Lieferanten
	Gulden Ö. W.	
1890	31 892.76	6 969.07
1891	42 330.14	12 058.06
1892	37 741.52	13 224.67
1893	44 690.07	12 737.16
1894	49 350.70	15 281.07

Im ganzen hat demnach die Genossenschaft von 1890 bis 1894 291 391.64 fl. eingenommen und 206 005.19 fl. an die Genossenschafter für gelieferte Waren bezahlt. Die fremden Lieferanten haben 60 270.03 fl. empfangen. Anfangs mußte man Tischler, die der Genossenschaft nicht angehörten, beschäftigen, da die Genossenschafter sachlich nicht imstande waren, alle verlangten Möbel zu liefern; das hat aufgehört; die hohen Ziffern, die für die letzten Jahre als Zahlungen an fremde Lieferanten aufgeführt sind, ergaben sich durch den Kauf von Zubehör zu Möbelstücken (Spiegel für Schränke, Vorzimmerständer, Marmorplatten für Wasch- und Nachttische), für Dekorationen u. dgl. m. In neuester Zeit verlangt die Genossenschaft von ihren Mitgliedern, daß sie die Möbel völlig fertig an die Möbelhalle abliefern, also sich das Zugehör selbst anschaffen.

Wie die vorstehenden Zahlen zeigen, hat sich der Betrieb der Genossenschaft unausgesetzt ausgedehnt. Sie hält derzeit an einem der am meisten belebten Punkte der Stadt ihre Möbelhalle. Nach den Statuten beträgt der Beitrittsanteil 50 Gulden und kann in Raten binnen Jahresfrist erlegt oder auch durch Abgabe von Möbeln berichtigt werden. Mit-

Digitized by Google

glieder können nur Tischlermeister sein, die der Tischlergenossenschaft in Prag angehören oder (unter gewissen Bedingungen) angehört haben. Jedes Mitglied hat das Recht, die Zuteilung von Arbeiten für das Magazin zu verlangen, auf deren korrektem Verkaufe zu bestehen und Möbel zum kommissionsweisen Verkaufe (gegen eine 10%ige Provision vom angegebenen Preise zu Gunsten der Genossenschaft) im Magazine auszustellen. Die Genossenschaft erzielt ihren Gewinn durch die genannte Provision, dann hauptsächlich durch die Differenz zwischen dem Preise, den sie sich von den Käufern geben läßt und demjenigen Preise, den sie selbst den Genossenschaftern bezahlt, sie hält einerseits darauf, daß die Genossenschafter bei Warenlieferungen an die Genossenschaft von dieser nicht gedrückt werden und sie verlangt selbst angemessene Preise vom Publikum. Sie liefert indessen bloß solche Möbel, deren gute Qualität von den Fachmännern, welche die Genossenschaft leiten, anerkannt ist, und mangelhafte Ware wird zurückgewiesen. Die Käufer wissen das und wenden sich vertrauensvoll an die Möbelhalle. Die Verteilung der im Jahre zu verkaufenden Möbel auf die Genossenschafter ist nicht ohne Schwierigkeit: einzelne arbeiten überhaupt nicht für die Möbelhalle, sondern betrachten ihre Beteiligung an der Genossenschaft als die Unterstützung einer guten Sache oder als geeignete Kapitalsanlage (so haben im Jahre 1890 von 66 Mitgliedern bloß 34 der Möbelhalle Möbel geliefert), die übrigen Mitglieder, welche arbeiten wollen und können, werden mit möglichster Gerechtigkeit behandelt. Von einer Ausnützung der Genossenschaft für einige wenige Meister kann nicht die Rede sein, denn im Jahre 1894 haben von 65 Mitgliedern mindestens 40 Waren an die Genossenschaft geliefert, und da wie oben gezeigt rund 50 000 fl. an die Mitglieder für gelieferte Waren im selben Jahre von der Genossenschaft ausbezahlt worden sind, so entfiel auf je einen Lieferanten ein Betrag von 1250 Gulden. Unterschiede müssen sich indessen ergeben, da nicht alle Genossenschafter stets gleiche Waren liefern können. Wie wenig die Genossenschaft in dieser überaus wichtigen Frage der Verteilung der zu leistenden Arbeiten die Öffentlichkeit scheut, ergiebt sich daraus, daß jetzt eine statistische Zusammenstellung verfaßt wird, aus der die jedem Genossenschafter seit 1890 abgenommenen Waren zu entnehmen wären. Es ist nicht zu übersehen, daß die Genossenschaft auf die Leistungsfähigkeit der Mitglieder günstig wirkt, weil die gelieferten Waren fachmännisch überprüft werden und durch richtige Winke die Ausstattung der Möbel immer wieder verbessert wird.

Die Verwaltung der Genossenschaft ist so organisiert, daß an ihrer Spitze der Verwaltungsausschuß steht, welcher aus zwölf Mitgliedern zu-

Digitized by Google

sammengesetzt ist, unter denen sich der Obmann, dessen Stellvertreter, der Geschäftsführer und der Kassier befinden. Der Obmann vertritt den Verein nach außen und überwacht die Thätigkeit der Genossenschaft, der Kassier hat alle Zahlungen entgegenzunehmen und auf Anweisung des Obmannes und Geschäftsführers zu leisten, der Geschäftsführer sorgt für die Kanzleiarbeiten und unterfertigt mit dem Obmann alle abgehenden Schriftstücke. Alle diese Ämter sind unbesoldet. Aus diesem Ausschusse wird ein Direktorium gebildet, dem die genannten vier Funktionäre und zwei Mitglieder des Verwaltungsausschusses angehören. Es besorgt alle laufenden Geschäftsangelegenheiten und hat dem Verwaltungsausschusse zu berichten. Im Jahre 1894 hielt das Direktorium 95, der Verwaltungsausschuß 15 Sitzungen ab. Die Verwaltungskosten sind von 4929 fl. im Jahre 1890 auf 8077 fl. im Jahre 1895 gestiegen; die letztere Post enthält: Mietzins 2426 fl., Zeichnungen, Drucksachen und Inserate 809 fl., Gehalt des Verkäufers und Rechnungsführers 963 fl., Löhne der Diener 884 fl., Erwerbs- und Einkommensteuer 698 fl., Zinsen für Darlehen 446 fl. Die gesamten Personalauslagen pro 1894 sind nach dem Rechenschaftsberichte: Geschenke und Neujahrsgelder 151.40 fl., Reiseauslagen (Pilsen und Hauptbetrieb) 208.73 fl., Provisionen 386.50 fl., Reinhaltung der Lokalitäten 17 fl., Gehalt des Verkäufers und Rechnungsführes 963 fl., Dienerlohn 884.50 fl., Trinkgelder 38.71 fl., Dienstmänner für Aushilfe 203.36 fl., Übersiedlung des Magazineurs aus Pilsen 23.52 fl. Der Verkauf der Waren und der wirkliche Geschäftsbetrieb wird von einem Beamten, dem Verkäufer und Rechnungsführer, versehen; die eigentliche Leitung liegt jedoch in der Hand des Direktoriums; der Erfolg der Genossenschaft entspringt aus der Rechtschaffenheit, dem Fleiße und der Einsicht des letzteren sowie des ständigen Beamten, und bisher haben sie ihre Aufgabe vortrefflich erfüllt. Die Verwaltung der Genossenschaft hat im Laufe der Jahre viel gethan, um die Möbelhalle bekannt zu machen, sie hat die Genossenschaft an den meisten Ausstellungen in Böhmen beteiligt und ihr in allen Fällen Auszeichnungen erworben, im Jahre 1891 beschickte sie die bulgarische Ausstellung in Philippopel und erhielt das „Staats-Ehren-Diplom mit dem Rechte zur Prägung der goldenen Medaille", die ausgestellten Möbel wurden überdies aus der Exposition gut verkauft. Endlich errichtete die Genossenschaft eine Filiale in Pilsen, die aber mit Ende 1894 wieder aufgelassen wurde, weil u. a. in Pilsen nur einfache Ware verkauft werden konnte, die keinen genügenden Gewinn abgeworfen habe. Der ganze Verlust aus der Pilsener Filiale betrug 1235.50 fl. Daß für Genossenschaftszwecke Zeichnungen angeschafft wurden,

Digitized by Google

ist bereits erwähnt worden. Der Bericht pro 1894 motiviert diese Anschaffung damit, daß die Produktion kostspieligerer Arbeiten befördert werden solle, um den Ruf der Warenhalle in weitere Kreise zu tragen.

Die Verwaltungsspesen und der Reingewinn betrugen:

	Verwaltungsspesen Gulden	Reingewinn Gulden
1890	4929.96	3086.38
1891	5551.35	5406.59
1892	5809.55	3066.21
1893	6595.08	2589.51
1894	8077.25	2730.92

Im ganzen wäre demnach die Rentabilität der Genossenschaft gesunken, die Abnahme im Jahre 1892 wird durch die Herabminderung der Verkaufspreise erklärt, das Ergebnis des Jahres 1894 wurde durch die Verluste in Pilsen beeinträchtigt. Der Gewinn ist trotzdem noch immer beträchtlich, aber überdies gegenüber dem Verkaufe an private Möbelmagazine nicht ausschlaggebend, da die Wohlthat der Genossenschaft sich in den Summen ausdrückt, welche sie ihren Mitgliedern für gelieferte Waren zahlt oder vorschießt.

Auffallend ist, daß die Anzahl der Genossenschafter nicht zunimmt, sie betrug von 1890 bis 1894: 66, 68, 67, 63 und 65, neu beigetreten sind von 1891 bis 1894 jährlich, 8, 7, 5 und 2 Mitglieder. Dagegen sind die Betriebsanteile sehr gestiegen, sie betrugen:

1890	2540.68 fl.
1891	5197.22 „
1892	8599.77 „
1893	11196.96 „
1894	13764.04 „

Die Genossenschafter können nämlich beliebig viele Anteile erwerben (ohne daß die Anzahl der Stimmen eines Einzelnen drei übersteigen darf); da vom Jahresgewinn 10% zu Gunsten des Genossenschaftsvermögens abgezogen werden, so ergiebt sich noch immer eine gute Verzinsung und da andererseits die Haftung der Mitglieder sich bloß auf die Betriebsanteile und einen denselben gleichkommenden Betrag erstreckt, so erschien es vielen Mitgliedern vorteilhaft, Betriebsanteile zu erwerben und die Dividenden in solche umzuwandeln.

Im Jahre 1894 hatte die Genossenschaft 65 Mitglieder, also etwas mehr als ein Sechstel aller Prager Tischlermeister; 23 hatten bloß einen Anteil oder waren im Begriffe einen zweiten abzuzahlen, ein Mitglied

Digitized by Google

hatte 23 Anteile, eines 22, drei Mitglieder hatten je 12 Anteile. Fünf Anteile geben bloß eine Stimme; Mitglieder, die 6 bis 10 Anteile besitzen, haben zwei Stimmen, solche die mehr als zehn Anteile erworben haben, besitzen bloß drei Stimmen. Im Jahre 1894 konnten die Mitglieder, die bloß über eine Stimme verfügten, die anderen, die zwei und drei Stimmen hatten, in den Generalversammlungen majorisieren. Übrigens soll bloß bei den Wahlen auf die mehreren Stimmen der Genossenschafter Rücksicht genommen werden, und man zählt sonst die Köpfe allein.

Nach all dem Angeführten ist es wohl auch ziffermäßig feststehend, daß die Tischlergenossenschaft ihren Mitgliedern namhafte Vorteile bringt; sie hat, wie man behauptet, auch den übrigen Tischlern geholfen, da sie die Preise, die von den privaten Magazinen den Meistern für ihre Waren gezahlt werden, gehoben hat. Den guten Erfolg der Genossenschaft führe ich auf ihre sachkundige, unparteiische und eifrige Leitung zurück, die ganz von Handwerkern besorgt wird. Die Genossenschaft ist, wie ich nebenbei bemerke, tschechisch, die Firma lautet tschechisch, Statuten, Rechenschaftsberichte liegen allein in tschechischer Sprache vor, sodaß ich sie bloß aus Übersetzungen kenne, die ich mir anfertigen ließ. Ein Mitglied der Verwaltung war ein Reichsdeutscher, der Chef des Vertriebes (der bezahlte Beamte also) spricht deutsch und dasselbe gilt von mehreren Mitgliedern des Verwaltungsausschusses. Die geistigen Leiter der Genossenschaft verschweigen nicht, daß in den ersten Jahren des Bestandes der Vereinigung viele, große und häufig wiederkehrende Schwierigkeiten zu überwinden waren. Sie wurden überwunden und man hat die Mitglieder langsam von der Vortrefflichkeit der Genossenschaft überzeugt, weil die Leitung umsichtig, gerecht und vorsichtig war. Es ist kaum glaublich, wie viel gesunde Vernunft, Gemeinsinn und Fleiß die einfachen Handwerker an den Tag legten, die die Genossenschaft führten und führen.

Man könnte glauben, daß die Vorteile der Genossenschaft für die Mitglieder sinken müßten, wenn sich deren Zahl stark vermehrt, da der Absatz der Waren doch seine Grenze hat. Wie es scheint war die Genossenschaft selbst dieser naheliegenden Ansicht und sie hat durch eine Änderung der ursprünglichen Statuten den Eintritt neuer Mitglieder erschwert, indem sie außer den 50 fl. für einen Anteil auch noch die Einzahlung von einem Prozent des Stammvermögens verlangte, was beiläufig 40—48 fl. betrug. Doch wurde vor kurzem diese nachträgliche Erschwerung des Beitrittes abgeändert, und die Festsetzung der Zahlung neben dem Anteile der Hauptversammlung überlassen. Man darf erwarten, daß auch diese Bestimmung entfällt, die sich übrigens erleichtert,

Digitized by Google

weil man die Summen, die bisher 48 fl. nicht überstiegen, durch Ablieferung von Möbeln berichtigen kann. Die Genossenschaft wird einsehen, daß nicht alle beitretenden Mitglieder die Absicht haben Arbeiten zu liefern, daß der Absatz noch ausgedehnt werden kann, und daß die Vermehrung der Anteile die Genossenschaft der Notwendigkeit überheben würde, ihren Kredit zu benutzen, der nunmehr noch immer unter ungünstigen Bedingungen in Anspruch genommen werden muß. Würde die Anzahl der Mitglieder sehr steigen, so müßte die Genossenschaft in Prag weitere genossenschaftliche Möbelhallen errichten. Überhaupt würde sich aber, wenn sich bei den Tischlern in Prag ein starkes Associationsbedürfnis herausstellt, die Gründung neuer ähnlicher Genossenschaften im Fache empfehlen, um auch die tiefer stehenden Konsumenten mit Möbeln zu versorgen; dazu brauchten die Tischler fähige, fleißige und beharrliche Leute und Geld: wenn sie beides finden, dann könnten sie die privaten Möbelmagazine weiter verdrängen und die Lage der Möbeltischler verbessern.

Die genossenschaftliche Idee muß übrigens nicht bei dem Verkaufe von Möbeln Halt machen, sie könnte einerseits die Anschaffung des Holzes, andererseits die maschinenmäßige Produktion der Möbelbestandteile erfassen. Die Genossenschafter könnten im letzteren Falle alle durch die Maschinen besorgbaren Leistungen gegen Zahlung in der genossenschaftlichen Fabrik herstellen lassen, so das Hobeln, Pressen, die Produktion von Leisten, Beinen u. dergl. m.; das Holzmaterial, dessen maschinenmäßige Bearbeitung gewünscht wird, hätte der betreffende Genossenschafter beizustellen. Die Handarbeit wäre trotzdem unentbehrlich. Es ist nicht unwichtig, zu erwähnen, daß die leitenden Personen der Möbelhalle eine solche Ausgestaltung der genossenschaftlichen Idee ernst betreiben. Die im Sinne unserer Gewerbeordnung in Prag bestehende Tischlerinnung (nach unserer Terminologie „Genossenschaft" genannt) hat vor kurzem die Begründung einer (Erwerbs- und Wirtschafts-) Genossenschaft behufs maschinenmäßiger Produktion der Möbelbestandteile als richtig gebilligt und ein Komitee zur Förderung des Planes eingesetzt. Sie hat eine Petition an den böhmischen Landtag gerichtet, worin sie für diesen Zweck um eine Subvention bittet; die Maschinen sowie einen Gasmotor soll die neue Genossenschaft vom technologischen Gewerbemuseum in Wien gegen langsame ratenweise Abzahlung erhalten; im übrigen erwartet man eine starke Beteiligung der Tischler, besonders jener, die an der bestehenden Möbelhalle interessiert sind; die Anteile sollen mit 20 fl. festgesetzt werden. Diese zu begründende Genossenschaft würde ein größeres Kapital brauchen

Digitized by Google

und an die leitenden Tischlermeister hohe Anforderungen stellen; man wird die Erfolge abwarten müssen[1].

Ich habe mich mit der Genossenschaft der Tischler in Prag ausführlicher beschäftigt, weil sie, wie ich glaube, den erfahrungsmäßigen Beweis erbringt, daß es einen Schutz gegen die privaten Möbelmagazine giebt. Die Bedingungen der Prosperität müssen sich nicht auf den einen dargestellten Fall beschränken. Freilich hört man auch in Prag Klagen über die Indolenz der Meister, auch befinden sich viele in einer schwer löslichen Abhängigkeit von den privaten Möbelmagazinen. Es ist bekannt, daß über die Haltbarkeit und den Nutzen von Genossenschaften, die nicht bloß Konsumvereine sind, sondern Waren produzieren oder die Produkte ihrer Mitglieder verkaufen, die Ansichten auseinandergehen. Ich möchte auch nicht behaupten, daß sich genossenschaftliche Möbelhallen in allen Fällen und an allen Orten bewähren müssen. Sicherlich erfordert eine solche Genossenschaft redliche und fachkundige Leitung, Sparsamkeit und demokratische Gesinnung, die sich nicht überall leicht finden, vom Kapital und vom Kredit nicht zu sprechen, die unentbehrlich sind. Man muß wohl auch klein beginnen, und durch gute Leistungen den Betrieb allmählich erweitern. Was in der Möbeltischlerei zu Gunsten der genossenschaftlichen Idee spricht, ist die große Rolle der Handarbeit, die geringere Gefahr, die von der Produktion im großen droht, zumal wenn eine genossenschaftliche Maschinenfabrik zur Verfügung steht. Es ist bemerkenswert, daß die Tischlerinnung in Prag, welche doch die Standesbedürfnisse genau kennt und sachlich erwägt, die Möbelhalle seinerzeit unterstützt hat und jetzt für die Genossenschaft, welche Möbelzugehör maschinenmäßig produzieren soll, eintritt[2].

---

[1] Ich füge aus Anlaß der Korrektur bei, daß der Landesausschuß von Böhmen aus dem Fonds von 10000 fl., der oben erwähnt worden ist, durch ein Darlehen die Zahlung des halben Betrages der notwendigen Maschinen, die 4500 fl. kosten sollen, übernommen hat, und daß der ganze Betrag in zehn Jahresraten zu tilgen sein wird. Die Maschinen (st. Motor) liefert das k. k. technologische Gewerbemuseum. Die Genossenschaft wird nunmehr begründet werden.

[2] Die Möbelhalle bedarf jetzt einer Ausdehnung ihrer Räume und errichtet eine zweite Niederlage, in einem der fashionabelsten Teile von Prag. Man darf hoffen, daß diese — nicht unbekämpft gebliebene — Erweiterung sich bewähren wird. Ich wiederhole: eine achtjährige Prosperität gewährleistet auch eine weitere Blüte, wenn die Leitung der Genossenschaft eine gute bleibt. Eine solche gute und sparsame Leitung kann man weder bei einer Einzelfirma noch bei einer Gesellschaft oder Genossenschaft immer mit Sicherheit erwarten.

Digitized by Google

Nach meinen Informationen bildet jetzt in Prag die Frage der privaten Möbelmagazine den wichtigsten Beschwerdepunkt der Meister; er wurde deshalb eingehend behandelt. Über die anderen Wünsche der Möbeltischler habe ich nur wenig beizufügen. Bei der Möbeltischlerei wäre, wie auch bei anderen Handwerken, eine bessere Ausbildung der Lehrlinge, besonders im Zeichnen und im kunstgewerblichen Verständnisse auf mehreren geeigneten Schulen sehr wünschenswert.

Vielfach hört man von Seite der Meister die Klage über Mangel an Betriebskapital; diese Beschwerden sind sicher berechtigt, auch ist der Kredit, der den Meistern zur Verfügung steht, kostspielig und mit starkem Zeitverlust verbunden. Die Aufmerksamkeit der Meister ist naturgemäß auf diesen Punkt besonders konzentriert und sie versprechen sich viel, wie nicht anders zu erwarten, von einer Lösung dieses Problems. Es unterliegt nun keinem Zweifel, daß die Meister, die Kredit genießen, ihn teuer bezahlen müssen, und es wäre wünschenswert, daß hier bessere Bedingungen geschaffen werden, so weit dies möglich ist, denn man kann für den Handwerkerkredit keine besonderen volkswirtschaftlichen Zinsfußgesetze anerkennen. Auch könnte man bei äußerster Vorsicht soliden Meistern, die keinen Kredit genießen, einen solchen in geringem Maße einräumen. Vielfach beruhen die Wünsche nach größerem Betriebskapital auf höchst unklaren Auffassungen, und man erwartet von erhöhtem Kapitalbesitze allein bedeutendere Erfolge, als sich einstellen können. Die Meister könnten sich besseres Holz beschaffen, mit besseren Werkzeugen arbeiten; allein einerseits ersetzt das Betriebskapital nicht die mangelnde fachliche und kommerzielle Ausbildung mancher Meister, dann ist der Absatz begrenzt und die Annahme einer allseitig zu erhöhenden Produktion und eines allgemeinen Verkaufes der Produkte zu günstigen Preisen eine Illusion. Zur Bekämpfung der Möbelmagazine durch die nicht associierten Meister müßte man diesen Kapitalien zur Verfügung stellen, welche, so weit man sieht, nicht zu beschaffen sind. Trotzdem ist die Forderung nach einer Verbesserung und Ausdehnung des Kredites der Möbeltischler wie der Handwerker überhaupt begründet.

4. Die Kreditverhältnisse des Kleingewerbes in Böhmen.

In den vorausgegangenen Darlegungen wurde wiederholt darauf hingewiesen, welchen hohen Wert die genossenschaftliche Organisation der kleingewerblichen Betriebe für die Erhaltung des kleinen Gewerbes hat;

Digitized by Google

die Möglichkeit der genossenschaftlichen Zusammenfassung dieser in ihrer Vereinzelung nicht widerstandsfähigen Elemente ist übrigens in sehr weiten Kreisen anerkannt. In der letzten Zeit sind nun in Böhmen die Einleitungen begonnen worden zu einer Aktion, welche geeignet sein kann, durch eine neue Kreditorganisation die Begründung und Erhaltung von Genossenschaften im Lande zu fördern und zu gewährleisten. Der Landtag hat nämlich in seiner letzten Tagung aus Anlaß der Feier des fünfzigjährigen Jubiläums des Regierungsantrittes des Kaisers von Österreich zur Förderung des Personalkredites des Kleingewerbes und des Kleinhandels in Böhmen einen Fonds von 500 000 fl. gewidmet und den Landesausschuß beauftragt „behufs Gründung dieses Fonds und wegen Beschaffung der notwendigen Mittel mit der böhmischen Landeshypothekenbank und der böhmischen Landesbank sich ins Einvernehmen zu setzen und dem nächsten Landtag sowohl über die Ergebnisse der Verhandlungen zu berichten, als auch einen Organisationsplan für die Durchführung dieser Widmung vorzulegen". Die Anregung zu diesem Beschlusse gab wohl die Handels- und Gewerbekammer in Prag durch eine Petition an den Landtag (vom 21. Januar 1896), in welcher die Errichtung einer Kreditanstalt für das Kleingewerbe empfohlen und wobei auch ein Entwurf der Statuten derselben dem Landtage mitgeteilt wurde. Wenn man auch nicht weiß, ob die derart begonnene Aktion sich so fortsetzen wird, wie die Handelskammer es erwartet, so sind die Darlegungen der genannten Vertreterin des Handels und Gewerbes in Prag, sowie der Entwurf der Statuten der zu errichtenden Kreditanstalt doch so bemerkenswert und der Gegenstand selbst hat so große Wichtigkeit für das Gewerbe, daß hier anhangsweise, vielfach im genauen Anschlusse an die erwähnten Publikationen einige dieser Frage gewidmete Zeilen gestattet sein mögen. Die Petition und der Entwurf der Statuten wurden von Herrn Dr. Cuhel, Sekretärstellvertreter der Kammer, verfaßt.

Wenn der Rückgang des Gewerbestandes auf die technischen Fortschritte der neueren Zeit, sowie auf die sogenannten Verlagsbetriebe zurückzuführen ist, dann werden wohl die aus den letzten 14 Jahren stammenden gewerblichen Hilfsmaßregeln den erwarteten Erfolg nicht haben, da dem Großbetriebe nur durch den Großbetrieb, dem Kapitale nur durch das Kapital beizukommen ist. Die Gesetzgebung sollte einerseits für die Ausbildung der sich dem Gewerbe widmenden Personen, andererseits aber auch dafür sorgen, daß die gewerblichen Unternehmer imstande seien, ihre Betriebe den neuzeitigen Anforderungen anzupassen. Sie brauchten für den letzteren Zweck Kredit, aber es ist eine von den

Digitized by Google

Gewerbetreibenden und den Kreditinstituten bestätigte Thatsache, daß die Meister, welche kein sichtbares Vermögen haben und nicht imstande sind Bürgen zu stellen, welche selbst aufkommen könnten, gewöhnlich keinen Kredit besitzen. In Prag giebt es bloß zwei Vorschußkassen, welche dem kleingewerblichen Unternehmer gegen seine und seiner Ehegattin Unterschrift geringe Beträge darleihen. Dem Handwerker und kleinem Kaufmann ist jetzt ein ausgiebiger und billiger Kredit unerreichbar.

Nicht viel besser steht es um den Kredit der Genossenschaften, die sich auf das Gesetz vom 9. 4. 1873 gründen. Sie leiden meist an einem Mangel an Betriebskapital und erhalten nicht immer, nicht genügenden und nicht unter billigen Bedingungen Kredit. In Prag wurde im Jahre 1894 eine Produktivgenossenschaft der Hutmachergehilfen gegründet, nachdem ihr vom Unterstützungsvereine dieser Gehilfen ein Darlehen von 2000 fl. zugesichert worden war; sie wäre im ersten Lebensjahre zu Grunde gegangen, wenn sie nicht aus derselben Quelle ein zweites Darlehen von 2000 fl. empfangen haben würde; die Vorschußkassen lehnten jede Darlehenserteilung an diese Genossenschaft ab oder stellten Bedingungen, die nicht erfüllt werden konnten. Die beiden Darlehen werden mit 4% verzinst und in Raten von 200 fl. jährlich zurückgezahlt; im Jahre 1894 hatte diese Unternehmung einen Umsatz von 11 700 fl. Die Genossenschaft der Kürschner in Prag (zur Anschaffung von Rohstoffen) weist nach, daß ihr Umsatz von 51 942 fl. im Jahre 1891 auf 34 070 fl. im Jahre 1894 gesunken ist; sie sei wegen ihres ungenügenden Kapitales nicht imstande, mit den Privatunternehmern zu konkurrieren, welche den Kunden billige Preise und lange Zahlungsfristen gewähren, sie könne auf der Leipziger Messe ungegerbte Felle nicht ankaufen, da Barzahlung notwendig wäre, dazu aber die Mittel der Genossenschaft nicht ausreichen; mit einem dargeliehenen Kapitale von 20 000 fl., das mäßig verzinst und allmählich zurückgezahlt werden könnte, wäre der Betrieb sehr ausdehnbar. Ein solches Kapital konnte sie nicht beschaffen. Die Schuhmachergenossenschaft in Přibram errichtete eine Sektion zum Ankaufe von „Bedarfsartikeln", die bei der Schuhproduktion benötigt werden, sie ist nicht imstande Leder anzukaufen, da das Kapital fehlt. Selbst große Genossenschaften mit günstigem Geschäftsgange, wie die oben erwähnte „Möbelhalle" in Prag, haben kein genügendes Kapital und keinen billigen Kredit; sie, sowie die im Jahre 1892 gegründete Rohstoffgenossenschaft der Bäcker in Prag, (die im Jahre 1894 für ihren Mitgliedern gelieferte Waren, wobei Mehl ausgenommen ist, 93 772 fl. einnahm) erhielten von den Vorschußkassen erst

Digitized by Google

nach längerem Bestande Darlehen zu 6 Prozent, wenn einige vermögendere Mitglieder des Ausschusses die Haftung schriftlich übernahmen. Dabei ist es verblieben. Wenn die Vorschußkassen Genossenschaften, die gewinnbringende Geschäfte haben, mit solcher Vorsicht behandeln, dann ist es klar, daß Genossenschaften ohne vermögende Ausschußmitglieder überhaupt keinen Kredit erhalten und daß die Pläne wegen Errichtung von solchen Vereinigungen meist unausgeführt bleiben.

Nach der österreichischen Gewerbeordnung gehört es zu den Zwecken der Genossenschaften, die auf Grund des siebenten Hauptstückes dieses Gesetzes bestehen und der alle Meister angehören müssen, die „gemeinsamen gewerblichen Interessen ihrer Mitglieder und Angehörigen durch Errichtung von Vorschußkassen, Rohstofflagern, Verkaufshallen, durch Einführung des gemeinschaftlichen Maschinenbetriebes und anderen Erzeugungsmethoden u. s. w." zu fördern. Diese Anordnung des Alinea 1 des § 114 der Gewerbeordnung, die erwarten ließe, daß die Genossenschaften auf diesen Gebieten eine große Thätigkeit entfalten würden ist aber wertlos, da sie durch den folgenden § 115 unwirksam gemacht wird. Dieser Paragraph bestimmt, daß die Genossenschaften ihre Ausgaben durch die Zinsen ihres Vermögens und durch Umlagen bei den Mitgliedern decken sollen, aber, so heißt es weiter, „zu den im Aliena 1 des § 114 genannten oder zu anderen ähnlichen gewerblichen Geschäftsunternehmungen auf gemeinschaftliche Rechnung und zur Herstellung oder Bestandnahme von gewerblichen Anlagen behufs gemeinschaftlicher Benützung kann, außer in Fällen, wo derlei gemeinschaftliche Anlagen aus öffentlichen Rücksichten errichtet oder angeordnet werden, kein Mitglied oder Angehöriger der Genossenschaft wider seinen Willen zur Teilnahme herangezogen werden." Das wird so ausgelegt: das Vermögen und die Umlagen der Genossenschaften dürfen überhaupt nicht für solche Unternehmungen verwendet und es können auch an Erwerbs- und Wirtschaftsgenossenschaften keine Darlehen oder Subventionen gegeben werden, wenn nicht alle Mitglieder der Zwangsgenossenschaft damit einverstanden sind. Unter solchen Umständen müssen die Genossenschaften es gewöhnlich unterlassen, an diesen im § 114 Alinea 1 der Gewerbeordnung erwähnten wichtigen Zweck ernstlich zu denken, und das ist, wie die Handelskammer glaubt, umsomehr zu beklagen, als viele der gewerblichen Genossenschaften durch ihr Umlagsrecht mindestens so kreditwürdig seien, wie die Gemeinden, und den Gewerbetreibenden die mächtigste Hilfe leisten könnten. Die Genossenschaften des siebenten Hauptstückes unserer Gewerbeordnung sind übrigens — wodurch ihre Kreditwürdigkeit erhöht wird — als bleibende Einrichtungen gedacht; im Falle ihrer Auflösung werden

Digitized by Google

nach § 128 der Gewerbeordnung die Rechte dritter Personen nicht berührt und die Verpflichtungen der Genossenschaft sind selbstverständlich zu erfüllen.

Die Mißlichkeit dieses Zustandes hat die Regierung bestimmt, eine Abänderung des Gesetzes vorzuschlagen. In dem Entwurfe eines Gesetzes wegen Modifikation der Gewerbeordnung (Nr. 1355 der Beilagen zu den stenogr. Protokollen des Abgeordnetenhauses, XI. Session) wird, wie die „erläuternden Bemerkungen" angeben, wegen der Wirkungslosigkeit des § 114 Alinea 1 und weil andererseits „das Zustandekommen solcher gemeinnütziger wirtschaftlicher Unternehmungen", wie sie in der eben genannten Gesetzesstelle aufgeführt sind, erleichtert werden soll, beantragt, das Gesetz durch folgenden Zusatz zu ergänzen: „Die Errichtung der im § 114 Alinea 1 erwähnten Unternehmungen für gemeinschaftliche Rechnung und zwar Vorschußkassen, Rohstofflager, Magazinsvereine, Verkaufs- und Musterhallen, gemeinschaftliche Maschinenanlagen, Meisterunterstützungskassen und Meisterkrankenkassen, sowie die Beteiligung der Genossenschaft an solchen Unternehmungen oder die materielle Förderung derselben aus den Mitteln der Genossenschaft kann von der Genossenschaftsversammlung nur, nachdem der Gegenstand in der Tagesordnung dieser Versammlung genau angegeben und mit der Tagesordnung vorher gehörig verlautbart worden ist, mit einer Majorität von drei Vierteilen sämtlicher anwesenden Mitglieder beschlossen werden und unterliegt der Genehmigung der Gewerbebehörde". Für die eben genannten Zwecke könnten also das Vermögen und die Einkünfte der Genossenschaften verwendet werden, für andere Geschäftsunternehmungen auf gemeinschaftliche Rechnung blieben die Anordnung, daß kein Mitglied der Genossenschaft wider seinen Willen zur Teilnahme herangezogen werden kann, wenn nicht öffentliche Rücksichten mitwirken (§ 115a des Entwurfes).

Wenn der Reichsrat diesen § 115a annimmt, dann wäre die Frage des kleingewerblichen Kredites ihrer Lösung näher gebracht, indem die Genossenschaften mit ihrem Vermögen und ihren steuerartigen Einnahmen gemeinschaftliche Unternehmungen im Sinne des § 114 Alinea 1 begründen und Erwerbs- und Wirtschaftsgenossenschaft finanziell, oder durch ihre Haftung für deren Schulden fördern könnten. Genossenschaften, welche wenige und nicht vermögende Mitglieder haben, können schon nach der jetzigen Gewerbeordnung mit anderen Genossenschaften desselben Bezirkes zur besseren Wahrung ihrer Interessen Verbände errichten, nach dem neuen Entwurfe soll die Beschränkung der Verbände auf *einen* Bezirk entfallen. Auf diese Weise könnten sich die schwächeren Genossenschaften durch den Anschluß gegenseitig für gewisse Zwecke

Digitized by Google

stärken, besonders ihre Kreditwürdigkeit erhöhen. Der Entwurf enthält in den §§ 130a bis 130g Bestimmungen über die Zwecke und die Organisation der Genossenschaftsverbände, er nennt in ersterer Beziehung unter anderen: „Errichtung von wirtschaftlichen Verbindungen, insbesondere von Erwerbs- und Wirtschaftsgenossenschaften zur Beschaffung von Rohstoffen, zur Erleichterung des Kredites, zur Einführung gemeinschaftlichen Maschinenbetriebes und gemeinschaftlicher Verkaufsstellen, zur Beförderung anderer gemeinschaftlicher Unternehmungen, zu Lieferungen, insbesondere für Staatszwecke u. dgl.," endlich wird verfügt, daß die Kosten des Genossenschaftsverbandes nach den Statuten auf die einzelnen Genossenschaften zu verteilen sind. Es wäre sehr wünschenswert, daß der Reichsrat, wenn er nicht den ganzen Entwurf zur Abänderung und Ergänzung der Gewerbeordnung erledigt, doch die erwähnten Neuerungen in den §§ 114, 115a und 130a bis 130g beschließe, damit nach Ergänzung der Gewerbeordnung in diesen Punkten die kreditwürdigen oder durch die Verbände kreditwürdig werdenden Genossenschaften für die im § 114 Alinea 1 der Gewerbeordnung und in dem § 130a des mehrfach genannten Gesetzentwurfes aufgezählten Zwecke etwas thun können.

Es wird sich weiter darum handeln, für die gemeinschaftlichen Unternehmungen der Gewerbetreibenden, seien sie von den Zwangsgenossenschaften errichtet oder Erwerbs- und Wirtschaftsgenossenschaften, die erforderlichen Kapitalien durch den Kredit zu verschaffen. Es fehlt jetzt in Böhmen, nach Angabe der Kammer, ein Institut, das sich mit der Erteilung von Darlehen an Kleingewerbetreibende beschäftigt; die Handelskammer glaubt, es sei nicht thunlich, diesen Geschäftszweig der Landesbank des Königreiches Böhmen aufzubürden, denn es könne dieser großen Anstalt nicht zugemutet werden, die damit verbundene mühsame Detailarbeit der lokalen Erhebungen zu leisten; die Verwaltung der Landesbank wünschte selbst die Errichtung eines besonderen Kreditinstitutes für das Kleingewerbe. Die Kammer beantragt daher die Errichtung eines besonderen Kreditinstitutes für das Kleingewerbe durch das Land Böhmen, und es wird nun der böhmische Landtag in seiner nächsten Tagung entscheiden, ob im Sinne des Vorschlages der Handelskammer im Anschlusse an die Widmung von 500 000 Gulden ein solches Institut geschaffen werden solle oder nicht. Fällt die Entscheidung derart aus, daß eine besondere Kreditanstalt errichtet wird, dann sind die Kompetenzen derselben von größter Wichtigkeit. Die Handelskammer beantragt, daß die neue Anstalt sich beschäftigen solle mit der Bewilligung von Krediten und der Gewährung und Vermittlung von Darlehen: erstens an Gewerbegenossenschaften und Handelsgremien

Digitized by Google

behufs Errichtung und Betriebes der im § 114 Alinea 1 der Gewerbeordnung erwähnten Unternehmungen, zweitens an aus selbständigen Gewerbe- und Handelstreibenden oder gewerblichen Hilfsarbeitern bestehende, auf Grund des Gesetzes vom 9. April 1873 registrierte Kredit-, Rohstoff- und Produktivvereine, drittens an Verbände der eben genannten Genossenschaften und Vereinigungen. Die Anstalt solle sich weiter beschäftigen mit der cessionsweisen Übernahme von Forderungen an diese Genossenschaften, ferner mit der Vermittlung des Ankaufes von zum Betriebe des Gewerbes erforderlichen Werkzeugmaschinen und Motoren für Gewerbetreibende und der Gewährung der hierzu erforderlichen Darlehen. Das wären die Geschäftszweige, bei denen die neue Anstalt Kredit an Gewerbetreibende oder Kaufleute gibt, dazu kämen noch gewisse Interventionen der Anstalt, wie Vermittlung von größeren Lieferungen und Arbeiten für die oben genannten Genossenschaften und Vereine, die Errichtung von Kreditvereinen derselben Gemeinschaften, Erteilung von Ratschlägen und Auskünften an diese behufs Bildung von gemeinschaftlichen Unternehmungen.

Demnach könnte die neue Anstalt bloß Genossenschaften im zweifachen Sinne des Wortes und Verbänden Kredit erteilen, einzelnen Gewerbetreibenden bloß beim Ankaufe von Maschinen und Motoren. Diese Anordnung wird begründet durch die Unmöglichkeit, daß die Anstalt sich mit Erhebungen über die Kreditfähigkeit von Tausenden kleiner Gewerbsleute beschäftige, dann durch die gebotene Vorsicht. Allein hier wird von der Handelskammer das Bedenken erhoben: hat die neue Anstalt genügend Geld, um ein den Nachfragen entsprechendes Kreditgeschäft zu betreiben? Das Land Böhmen spendet 500 000 fl., dazu könnten andere Widmungen hinzukommen; die Handelskammer schlägt vor, daß die neue Anstalt verzinsliche Geldeinlagen annehmen, das Giro- und Kontokorrentgeschäft betreiben, Wechsel von Genossenschaften und verloste pupillarsichere Effekten und ihre Coupons escomptieren, eben solche (nicht verloste) Wertpapiere belehnen und Depositen zur Aufbewahrung und Verwaltung von den Genossenschaften und Unterstützungs- und Krankenkassen übernehmen dürfe. Dadurch soll die neue Anstalt nicht allein eine Bank der Kleingewerbetreibenden und Händler werden, sondern ihr Betriebskapital und ihre Reinerträge, die doch schließlich auch dem Betriebsfonds zuwachsen, erhöhen. Allein es ist doch sehr wahrscheinlich, daß die neue Landeskreditanstalt bei diesen Anordnungen sich in ihren Geschäften beschränken müßte. Die Darlehen, die an Genossenschaften oder an Einzelne zum Ankaufe von Maschinen gegeben werden, sind der Art ihrer Verwendung entsprechend in langen

Digitized by Google

Fristen und in kleinen Raten rückzahlbar; dasselbe gilt, wenn das dargeliehene Geld zur Errichtung von genossenschaftlichen Werkstätten verwendet wird, aber auch, wenn man das Interesse des Schuldners nicht schwer verletzen will, bei der Verwendung des Geldes zur Begründung von Rohstofflagern, Verkaufshallen oder Vorschußkassen. Kündigungen der Darlehen seitens der Anstalt sollten, so lange die Zinsen und Kapitalstilgungen pünktlich geleistet werden und die Kreditwürdigkeit des Schuldners sich nicht ändert, unterbleiben. Die Einlagen und Depositen könnten doch erst nach langen Erfahrungen zum Teile zu langsam rückzahlbaren Darlehen verwendet werden. Die Anstalt wäre demnach, so wird behauptet, bald mit ihrem, nach soliden Gebarungsgrundsätzen verleihbaren Fonds fertig. Wie groß mag aber das Kreditbedürfnis der Kreise sein, deren man sich annehmen will, wenn man erwägt, daß es in Böhmen im Jahre 1895 nicht weniger als 2015 Gewerbegenossenschaften mit mehr als 178000 Mitgliedern gab?

Die Handelskammer schlägt nun vor, zur Beschaffung eines ausreichenden Kapitals die neue Anstalt zu ermächtigen, über die Darlehen, welche an die „Gewerbegenossenschaften und Handelsgremien behufs Errichtung und Betriebes der im § 114 Alinea 1 der Gewerbeordnung erwähnten Unternehmungen" erteilt werden, so wie für die cessionsweise übernommenen Schulden dieser Gemeinschaften für diese Zwecke „bis zur Höhe der thatsächlich gewährten Darlehensbeträge in längstens 30 Jahren verlosbare Schuldverschreibungen zu emittieren", der böhmische Landesausschuß soll den Zinsfuß und den Verlosungsplan festsetzen, das Königreich Böhmen hätte für die Verzinsung und Rückzahlung subsidiär zu haften. Die Ausgabe von solchen Schuldverschreibungen wäre demnach beschränkt auf die den Zwangsgenossenschaften des siebenten Hauptstückes der Gewerbeordnung erteilten Darlehen und überdies auf die Fälle, wo diese zur Errichtung und zum Betrieb der im § 114 Alinea 1 Gew.-O. erwähnten gemeinsamen Unternehmungen dienen. Die den Erwerbs- und Wirtschaftsgenossenschaften oder Einzelnen erteilten Darlehen könnten durch Ausgabe von solchen Schuldverschreibungen nicht bedeckt werden. Dieser Beschränkung steht die Erleichterung für die Schuldner gegenüber, daß die neue Anstalt das Darlehen nicht kündigen kann, es sei denn, daß sie den Schuldner wegen irgend einer seiner Obliegenheiten in den letzten zwei Jahren dreimal fruchtlos gemahnt hat. Man empfiehlt die Ausgabe von durch das Land garantierten Schuldverschreibungen durch das Kreditinstitut, wie erwähnt, indem man darauf verweist, daß die Natur der kleingewerblichen Anlehen meist eine langsame Rückzahlung bedingt, daß die Zwangsgenossen-

Digitized by Google

schaften als dauernde Einrichtungen gedacht sind und für den Fall ihrer Auflösung Bestimmungen gelten, welche die Gläubiger derselben sichern, daß sie durch ihr Umlagerecht ein steuerartiges Einkommen besitzen, wie die Gemeinden und die Errichtung der im § 114 Alinea 1 genannten gemeinschaftlichen Unternehmungen nach dem vorgeschlagenen § 115 a der Genehmigung der Behörden bedürfen. Selbstverständlich ist, daß man mit Rücksicht auf die Verpflichtung des Landes und dessen Beisteuer von 500 000 fl. dem Landesausschusse einen entscheidenden Einfluß auf die Verwaltung der Anstalt überlassen müßte. Es ist auch zu beachten, daß in den Statuten der Landesbank des Königreiches Böhmen sowie in dem Entwurfe des Reichsgesetzes über die zu Bodenverbesserungen aufgenommenen Darlehen vorgesehen ist, daß bei sogenannten Meliorationsdarlehen die forderungsberechtigte Anstalt den Fortschritt der Verbesserungsarbeiten und die Erhaltung der vollendeten Werke überwachen kann und daß der Schuldner durch die Übertretung gewisser Verpflichtungen bezüglich der Meliorationen sich der Kündigung der Forderung aussetzt. Es ist ferner die ratenweise Auszahlung der Meliorationsdarlehen möglich, das Darlehen muß für die einzelne bestimmte Melioration verwendet werden. Es würde sich empfehlen, ähnliche Vorbehalte auch der neuen gewerblichen Kreditanstalt einzuräumen, damit sie die Schuldner in einzelnen Fällen zu kontrollieren imstande sei. Das geplante Kreditinstitut dürfte endlich nicht auf Erzielung von großem Geschäftsgewinne ausgehen, es soll bloß für seine Betriebskosten und einen Reservefonds sorgen, im übrigen aber für seine Darlehen die niedrigsten Zinsen fordern, die nach der Natur der Geschäfte möglich sind.

Über diese und andere Details wird der böhmische Landesausschuß, dann der böhmische Landtag beraten und beschließen. Es handelt sich also darum, ob die Genehmigung zur Errichtung einer Kreditanstalt erteilt und das Princip angenommen wird, daß für die genannten Darlehen an die Zwangsgenossenschaften rückzahlbare, vom Lande garantierte Schuldverschreibungen ausgegeben werden sollen. Zur Erklärung des Princips der Ausgabe von Schuldverschreibungen selbst ist nichts zu sagen; es wird bei Hypothekarkreditinstituten, Sparkassen, dann bei den Landesbanken in Österreich angewendet, um durch Emission von Pfandbriefen, Kommunalschuldscheinen, Meliorationsscheinen und Eisenbahnschuldscheinen das Anlage suchende Geld in die von den Schuldnern gewünschten Verwendungen einzuleiten, wobei die Inhaber dieser Scheine zunächst Gläubiger des emittierenden Institutes sind.

Digitized by Google

Es wird also abzuwarten sein, wie sich der böhmische Landesausschuß und der Landtag zu den hervorgehobenen Punkten stellen werden. Es fehlt ein Anhaltspunkt, um eine Vorhersagung zu machen; in Bezug auf die Übernahme der Haftung seitens des Landes für die auszugebenden Schuldverschreibungen wird eine gewisse Vorsicht notwendig sein, da es sich um eine hier noch nicht erprobte Form von Darlehen an in dieser Beziehung noch nicht erprobte Genossenschaften handelt. Bei der größten Sympathie für die ausreichende Beteilung des Kleingewerbes mit dargeliehenem Gelde sind gewisse Bedenken nicht zu übersehen: die dargeliehenen Gelder werden geschäftlich verwendet, und sie können vom Schuldner ganz oder teilweise verloren werden; die Zwangsgenossenschaften haben sich auf genossenschaftlichem Gebiete noch nicht genügend bethätigt und es wäre erst noch zu beobachten, wie sie überhaupt und bei leichtem Kredit arbeiten. Unter solchen Umständen dürfte sich vielleicht ein allmähliches Vorschreiten empfehlen, und zunächst wird man schon bei der Verwendung des Jubiläumsfonds Erfahrungen sammeln können. Ein weiteres Vorgehen wäre für später vorzubehalten. Jedenfalls wird sich bei der Gebarung mit dem bereits bewilligten Kapital von 500 000 fl. und aus dem Wirken der vielleicht zu begründenden oder einem bestehenden Landesinstitute anzugliedernden Kreditunternehmung für das Kleingewerbe herausstellen, daß die Handwerker am leichtesten Kredit zu billigen Bedingungen in Bezug auf Zinsen und Rückzahlung auf dem Wege der Genossenschaften erhalten, wodurch ihnen wieder näher gelegt wird, sich genossenschaftlich zu bethätigen, um die Rohstoffe mit Umgehung der Zwischenhändler gut und preiswürdig zu beschaffen, die Produkte selbst unter Vermeidung der privaten Verkaufsstätten zu veräußern und den Maschinenbetrieb einzuführen, also sich durch Verbindung dem kapitalistischen Einzelunternehmer mit Aussicht auf Erfolg entgegenzustellen.

Digitized by Google

VII.

Das Schlossergewerbe in Graz.

Von

Dr. Otto von Zwiedineck-Südenhorst.

---

1. Berufsteilung und Betriebsform. Die Frimbwerker.

Die Zeit, in welcher sich im heutigen Gebiete des Herzogtums Steiermark die Schlosserei als selbständiges Gewerbe im Wege der Berufsteilung[1] aus dem weiteren Arbeitsgebiete des Schmiedehandwerks losgelöst hat, liegt zweifellos weit zurück. Eine genaue Bestimmung dieses Zeitpunktes dürfte wohl kaum gegeben werden können. Einigermaßen verläßliche Anhaltspunkte für eine annähernde Feststellung der Zeit, in welcher diese Berufsteilung hier zu Lande vor sich gegangen sein dürfte, bieten nachstehende Daten.

In den Saalbüchern des Benediktinerklosters Admont im Ennsthale werden schon im elften und zwölften Jahrhundert zahlreiche, teils hörige, teils freie Leute als Handwerker auf verschiedenen gewerblichen Produktionsgebieten bezeichnet; ein Schlosser wird unter diesen *nicht* angeführt[2]. Dagegen zählt ein Urbar desselben Stiftes aus dem Jahre 1433 unter

---

[1] Bücher, Artikel „Gewerbe" im Handwörterbuch der Staatswissenschaften, S. 937.

[2] Muchar, Geschichte des Herzogtums Steiermark, III. Bd., S. 145. Der hier angeführten Stelle ist zu entnehmen, daß dieser wegen seiner eingehenden Quellenstudien bekannte steiermärkische Geschichtsforscher auch in den Quellen des 13. Jahrhunderts noch nicht auf „Schlosser" gestoßen ist.

Digitized by Google

den dem Kloster zinspflichtigen Unterthanen neben vier Schmieden auch einen Schlosser auf[1]. Demzufolge wird man kaum weit fehl gehen, wenn man annimmt, daß jener dem Kloster Admont unterthänige Schmiedearbeiter, der sich so vorzüglich, vielleicht ausschließlich mit der Herstellung und Ausbesserung von Schlössern beschäftigte, daß man Veranlassung fand, ihn geradezu als Schlosser zu bezeichnen, ungefähr im vierzehnten Jahrhundert sein Handwerk betrieben hat[2].

Früher noch als hier, sozusagen innerhalb der Klostermauern, wo die Specialisation der gewerblichen Arbeiten doch immerhin schon rascher vor sich gegangen sein dürfte als auf dem eigentlichen flachen Lande, wird sich dieser Entwicklungsprozeß in der wahrscheinlich damals schon größten Stadt des Landes, in Graz abgespielt haben. Das gänzliche Fehlen von Quellen, die über die wirtschaftlichen Verhältnisse von Graz in jener Zeit Aufschluß geben könnten, bildete für die vorliegende Untersuchung nach dieser Seite hin eine Schranke, die übrigens auch für alle ähnlichen Studien eine immerhin fühlbare Lücke notwendig zur Folge haben wird.

Sehr wahrscheinlich ist es, daß die Loslösung der Schlosserei vom Schmiedegewerbe zu einer Zeit stattgefunden hat, als beide Gewerbe noch in der Form des Lohnwerks betrieben wurden. Die Anzeichen, die dafür sprechen, daß dieser Übergang vom Lohnwerk zum Preiswerk im Schlosser- und Schmiedegewerbe in Graz später als die eben besprochene Berufsteilung stattgefunden habe, können allerdings keineswegs als vollgültige Beweise angesehen werden. Immerhin ist es bemerkenswert, daß noch in der Mitte des sechzehnten Jahrhunderts der mit den Arbeiten am Landhausneubaue betraute Schmied in vielen Fällen, namentlich bei größeren Lieferungen das zur Ausführung der Aufträge erforderliche Eisen von der Landschaft geliefert erhielt[3]. Auch der Schlossermeister Sebastian Mittermaier, dem die Ausführung der Schlosserarbeiten am neuen Landhause oblag, empfing sehr bedeutende „Anzahlungen" von der

---

[1] Wichner, Über einige Urbare aus dem 14. und 15. Jahrhundert im Admonter Archiv" publ. in den Beiträgen zur Kunde steiermärkischer Geschichtsquellen, herausgegeben vom historischen Verein für Steiermark, XIII, S. 47.

[2] Über das verhältnismäßig späte Selbständigwerden des Schlossergewerbes vgl. Berlepsch, Chronik der Gewerbe, VII, S. 160.

[3] So finden sich in Rechnungen des Schmiedes Walcke öfters Posten, die etwa wie der nachstehende lauten: hab ich auß der Herren eisen zwo lanng Stanngen, mit liessen (Mauerschließen), desgleichen Sechzehn nagl vnd vier keill darzu gemacht für fals . . . 1 fl 2 ß ₰.

Landschaft, stets mit dem Hinweise darauf, „daß er viel Eisen schaffen müsse“ [1].

Aus den Ausgabebüchern der Landschaft läßt sich nun feststellen, daß zur selben Zeit, ungefähr 1558—1570, nicht nur die eigentlichen Baugewerbe, sondern auch das Tischler- und wahrscheinlich auch damals noch das Glasergewerbe [2] in der Form des Lohnwerks betrieben wurden. Es wäre sonach immerhin möglich, daß auch die Schmiede und Schlosser in Graz zur Zeit des Landhausbaues, also etwa um die Mitte des sechzehnten Jahrhunderts noch im Lohnwerk gearbeitet haben, wenn auch im allgemeinen die Besorgung des zu verarbeitenden Rohstoffes durch den Meister bereits die Regel bildete.

Es kann hier nicht unterlassen werden, zu erwähnen, daß die eigentlichen Schlosser, im Gegensatze zu den mit ihnen eine Zunft bildenden Büchsenmachern und Uhrmachern das ganze siebzehnte Jahrhundert hindurch und selbst noch in den ersten Jahrzehnten des achtzehnten Jahrhunderts „Frümbwerker“ [3] genannt werden.

Die Zusammensetzung des Wortes „Frümbwerker“ mit frumen, frummen, eine Erklärung, die übereinstimmend von Grimm [4], Schmeller [5] und Lexer [6] gegeben wird, scheint auf den ersten Blick kaum bezweifelt werden zu können. Darnach hätte man unter einem Frümbwerker einen Handwerker zu verstehen, der auf Bestellung arbeitet.

Die auffallende Erscheinung, daß ein Wort von so allgemeiner Bedeutung, das auf zahlreiche andere Handwerke seinerzeit ebenso gepaßt haben würde, geradezu als Bezeichnung eines ganz bestimmten Handwerkes gebräuchlich gewesen ist, veranlaßt notwendig zu der Vermutung, daß das Frümbwerk die gerade für dieses eine Handwerk, für die Schlosser

[1] Die bezüglichen Daten sind den im Landesarchiv befindlichen Ausgabebüchern der Landschaft aus den Jahren 1527, 1539, 1547—48, 1550 und 1552, ferner den Baurechnungen zum Bau des Landhauses in den Jahren 1558 bis cca. 1570 entnommen.

[2] Zu dieser Vermutung veranlassen uns Posten der Ausgabebücher, denen zufolge die Landschaft Glasscheiben, Zinn und Blei in größeren Mengen „zv verglassung ins landthauß“ gekauft hat (1527); 1561 erhält ein mit Arbeiten am Neubau betrauter Glasermeister 100 ℔ „zur erkauffung merers zeugs venedigisch scheiben“.

[3] Es ist dies nicht die einzige Form, in der sich das Wort findet, andere Schreibarten sind Frimbercher, Frimpercher, am häufigsten Frimberger, seltener Frimbermeister.

[4] Grimm, Deutsches Wörterbuch, IV, Sp. 326.

[5] Schmeller, Bayerisches Wörterbuch, I, S. 20.

[6] Lexer, Mittelhochdeutsches Handwörterbuch, III, S. 552.

Digitized by Google

typische Betriebsform war. Eine bestimmte allgemeingültige Erklärung des Wortes kann nicht gegeben werden.

17 Frumwerker werden als selbständige Handwerker schon in einem Handwerks- und Bürgerbuche Nürnbergs vom Jahre 1363 unter zahlreichen anderen Kleineisenarbeitern, wie Reuzzenslozzer, Bizzer, Sporer, Stegraiffer, Pantberaiter, Nagler u. s. w. aufgezählt[1]. Auch in Regensburg scheint die Bezeichnung Frumwerker für Schlosser wenigstens am Ende des vierzehnten Jahrhunderts üblich gewesen zu sein[2]. Ob sie sich in derselben Bedeutung in den zwei genannten Städten noch in späteren Jahrhunderten erhalten hatte, konnte nicht ermittelt werden; ebensowenig konnte festgestellt werden, ob sie im niederdeutschen Sprachgebiet je Eingang gefunden hat[3]. Thatsache ist es, daß man in Mitteldeutschland schon in der ersten Hälfte des achtzehnten Jahrhunderts das Wort nicht mehr gebraucht und auch damals schon seine Herkunft und Bedeutung nicht mehr gekannt hat. Wo es noch in Mitteldeutschland vorkam, hatte es auch eine ganz andere Form bereits angenommen; die „Frumwerker" Bayerns sind wahrscheinlich mit den „Frümbwerkern" Steiermarks und vielleicht wohl auch mit den „Frohnbergern" Sachsens[4] identisch.

---

[1] Chroniken der deutschen Städte 'Nürnberg', II. Bd., S. 507.

[2] Gemeiner, Der Regensburgischen Chronik zweiter Band, 1803, S. 302. 1393 erhielten die Schmiede und Schlosser Regenburgs eine neue Handwerksordnung, deren „vornehmste Artikel" a. a. O. citiert sind: „wenn ein Meister, der neues Schloßwerk arbeiten kann in einen Schlüßel feilet, der soll solches auch zurichten und nicht leer stehen lassen. Wer kein frumwerker ist und Schloßwerk annimmt und dasselbe verunreinet (ärger macht) und die Leute nicht besorgt, der soll um 4 Pfen. gestrafft werden. Alte Schlüßel war den Schlossern zu kaufen verboten . . ."

[3] Nach Grimm und Schmeller a. a. O. hat man in „Frümmen" ein speciell oberdeutsches Wort zu erblicken.

[4] Über die Frohnberger schreibt Zedler (Großes Universal-Lexikon aller Wissenschaften und Künste, Halle-Leipzig 1735): Dieses Wort ist dunklen Verstandes und die Personen selbst ungewissen Standes, sie gehören aber ohne Zweifel unter die Schlösser, denn es äußert sich aus der Schlösser-, Sporer-, Büchsenschmiede und Uhrmacher in Arnstadt Rotulo de anno 1596, daß die Frohnberger ein Schloß und wenn ein Uhrmacher daselbst Meister werden will, soll er das Frohberger Stück machen. Hernächst gewinnt es das Ansehen als ob es nicht gar Pfuscherey doch schlecht Zeug um die Frohnberger Arbeit sey inmassen aus einem Supplicat der Kettenschmiede erhellt, da sie unter anderm klagen, wie zwar die Schlösser eine alte Innung hätten, dem ungeachtet wäre das Handwerk dermassen verdorben, daß sie allerley arbeit machen müssen.

Noch weiter gediehen ist die Verballhornung des Wortes bei Adelung (Grammatisch kritisches Wörterbuch, II. Spalte 313) der nur mehr das Wort „Frohn-

Digitized by Google

Berücksichtigt man die bedeutenden Veränderungen, denen das ursprüngliche Wort „Frumwerker" schon hinsichtlich seiner Form unterworfen war, so wird man sich nicht verhehlen können, daß noch weit größere Bedenken gegen die Annahme vorwalten, es sei das Wort an den verschiedenen Orten, an welchen es zur Bezeichnung der Schlosser gebraucht wurde, oder gar zu verschiedenen Zeiten im gleichen Sinne verstanden worden. Wenn sich daher auch annähernd feststellen läßt, welche Bedeutung in Steiermark im siebzehnten Jahrhundert mit der häufig genug vorkommenden Bezeichnung „Frimbwerker" verbunden zu werden pflegte, so ist damit immer noch sehr wenig für die Aufklärung der Verhältnisse in der Schlosserei gewonnen, die dazu geführt haben, die Angehörigen dieses Handwerkes im oberdeutschen Sprachgebiete und speciell in der Gegend von Nürnberg und Regensburg schon im fünfzehnten Jahrhundert in so charakteristischer Weise zu bezeichnen. Nichtsdestoweniger soll hier der Versuch gemacht werden, der Lösung der Frage, wenigstens so weit die steirischen Quellen darüber Auskunft geben, näher zu kommen.

Die naheliegende Vermutung, daß die Schlosser, oder wenigstens ein Teil der Schlosser[1] Frumwerker genannt werden, weil sie nicht für den Markt, sondern ausschließlich nur auf Bestellung arbeitende Kleineisenarbeiter waren, dürfte schon bezüglich der Regensburger Frumwerker nicht festgehalten werden können, da auch diese *Waren* für den Markt erzeugt zu haben scheinen[2]. Von den eigentlichen Schlossern der Stadt Graz ist nicht nachweisbar, ob sie auch auf Lager gearbeitet haben, wohl aber von den Schlossern kleinerer Orte Steiermarks, die gleichzeitig auch Büchsenmacherarbeiten zu verfertigen pflegten; dennoch werden aber auch diese im Meisterbuch als Frimberger bezeichnet.

In einem Entwurfe zu einer Handwerksordnung der „Meister, Gesöllen undt Junger eines Schlosserhandtwercks" zu Judenburg aus dem Jahre 1611 findet sich eine Stelle, die eine verhältnismäßig einfache Lösung der Frage ermöglichen würde. Die Stelle handelt von der

berger" kennt. Nach ihm sollte es richtig „frohnbürger" heißen, denn es sei darunter ein Bürger zu verstehen, der der Stadt, oder einer Anstalt in derselben umsonst oder zur frohne arbeiten muß. Das Wort sei besonders für Schlosser, die schlechte Arbeit machen, üblich.

[1] So gab es in Nürnberg neben den Frumwerkern noch Bixxer und Reuxxenslozzer, Chronik der deutschen Städte a. a. O. Gerade bei den Reuxxenslozzern liegt aber eigentlich die „Arbeit auf Bestellung" in der Natur des Gewerbes.

[2] Regensburger Chronik a. a. O. Den Schmieden und Schlossern wurden anläßlich der Erlassung der neuen Handwerksordnung 1393 ihre Pflichten unter anderem betreffs des „feilhabens des Eisens an Sonn- und Feiertagen vorgehalten".

Digitized by Google

Regelung des Verdienstes der Gesellen und Lehrjungen; sie lautet folgendermaßen:

. . . „Soll auch Meister Gesöll oder Junger jedes Thürschloß Per drey Khreuzer vnd ein Schneckhen Schlöffl per Sechs Pfenig vnd nit leichter bey straff ain Pazen auffspörn.

Item was ein gesöll oder Junger in deß meisters werchstatt als ein geletes schlöffl, ain Torn oder ain föder vmb fält, ein Rigl zurichten, machen Thet, davon soll Ihn das Trinkhgelt, gleichfalls das auffspören an feyerabent vnd feyertagen gefallen vnd zuesteen. Was aber die Frimbwerch Schloß belangen, ain niedstöfft zumachen ein wierflstöfft oder ein alten schlifsl abzufällen, soll gleichfalls in der Gesöllen oder Junger Trinkhgelt verstanden werden.

Item wann ein Gesöll oder Junger ain Feuerschloß haltent macht, soll halbs dem Maister, vnd Im dem Gesollen, oder Junger, der es gemacht halbs gefallen.

Gleichfalls da man an Etlich orth vnd Ent arbait machte vnd an denselben orthen Trinkhgelt geben Thete, soll solches Trinkhgelt den gesöllen oder Jungern überlieffert vnd geraicht werden."

Es liegt hier offenbar eine summarische Aufzählung des ganzen Arbeitsgebietes der Schlosserei in Judenburg nach bestimmten Kategorieen vor: 1. die Arbeit in der Werkstätte und 2. die Arbeit außerhalb derselben im Hause des Kunden, für die heute noch der Ausdruck „Stammafflarbeit" nach dem Stammafffl, dem Gesellen, der auf Arbeit zum Kunden geht[1], ganz allgemein verbreitet ist. Gerade die zweite Kategorie von Arbeiten begreift nur bestellte Arbeiten in sich. Dem Frimwerk ist hier aber nicht eine Arbeitsgruppe vom wirtschaftlichen, sondern vom rein technischen Gesichtspunkte gegenübergestellt. Das „Frimbwerch Schloß" steht im Gegensatz zum „geleten Schlöffl", bedeutet also wahrscheinlich ein genietetes Schloß.

Die scharfe Gegenüberstellung von Löt- und Nietarbeit in der Schlossererzeugung scheint zwar im 16. Jahrhundert noch nicht, wohl aber das ganze 17. Jahrhundert hindurch üblich gewesen zu sein, und ist erst im 18. Jahrhundert in Abnahme begriffen. Die Grazer Frimbermeister halten sich um die Mitte des 17. Jahrhunderts nachweisbar

[1] Eine im Wesen jedes Baugewerbes liegende Arbeitsform, die wohl zu unterscheiden ist von der „Stör".

Digitized by Google

einen Letenmacher, einen Gesellen, der Lötschlösser arbeiten konnte, weil es in Graz keine Letenmachermeister gab[1]; allmählich nimmt die Erzeugung gelöteter Schlösser vor der Erzeugung genieteter überhand, und es verschwindet der Name „Frimbwerker" mit der Erzeugung genieteter Schlösser. Nach der Aussage eines noch lebenden Schlossermeisters, der in den zwanziger Jahren unseres Jahrhunderts seine Lehrzeit begann, seien damals fast nur Lötschlösser erzeugt worden.

Die Vermutung, daß unter dem Wort Frimbwerk nur eine bestimmte Art der Behandlung des Eisens, nicht aber eine typische Betriebsform eines Gewerbes verstanden wurde, scheint eine Bestätigung darin zu erfahren, daß sowohl eine Eisen- wie auch eine Stahlsorte als verhüttetes Rohprodukt im 16. und 17. Jahrhundert in zahlreichen Quellen[2] als Frimeisen, beziehungsweise Frimhackenstahl bezeichnet wird.

Soweit die erhaltenen Zunftakten Aufschluß geben, hat sich das gewerbliche Leben der Frimbwerker in den gewöhnlichen Formen des Handwerks abgespielt; es scheint sonach auch in dieser Hinsicht kein Grund vorhanden zu sein, der Bezeichnung „Frimbwerker" eine Bedeutung im wirtschaftlichen Sinne zuzuschreiben.

2. Das zünftige Schlosserhandwerk.

Die älteste erhaltene Zunftordnung stammt aus dem Jahre 1637; ob wir in ihr überhaupt die älteste Niederschrift der Normen zu erblicken haben, durch welche die Angehörigen des Handwerks ihre Beziehungen zu einander und zum Teil nach außen hin geregelt hatten, ist aus der Urkunde nicht zu entnehmen[3]. Die erste Erwähnung eines korporativen Zusammenhaltens der Grazer Schlosser findet sich in einem Kundschafts-

[1] 1669 wird das Ansuchen eines Letenmacherjungers um Erteilung des Meisterrechtes abgewiesen, „weilen alhier niemals Kein letenmacher Werkhstadt gewesen ist". Übrigens muß bemerkt werden, daß Letenmacher (Gletmacher) nicht alle Schlosserarbeiten verrichten durften; z. B. war es ihnen verwehrt, Thüren und Fenster zu beschlagen. Der Unterschied zwischen Löt- und Nietschlössern liegt hauptsächlich darin, daß das sogenannte „Eingericht" (die Vorrichtung, durch welche der Riegel bewegt wird) beim gelöteten Schloß mit den Schloßplatten zusammengelötet, beim genieteten Schloß mit dem Schloßkasten zusammengenietet ist.

[2] Vgl. Codex Austriacus II, 169 (1671) und VI, S. 1212; ferner Steiermärkische Zeitschrift XI, S. 52.

[3] Die Einleitungsworte zur Handwerksordnung von 1637 lauten ungefähr folgendermaßen: Wir Ferdinand der Dritte ... bekhennen und thun kundt ... alß vns N. vnd N. die Maister aines ganzen Handtwerkhs der Schlosser in unserer Steyrischen haubt Statt Grätz Vnterthännigst zu vernehmben geben, waßmaßen

Digitized by Google

briefe aus dem Jahre 1551[1], wo die Rede ist von „der Schlosser- und sporer bruederschaft, die mit einander halten". Wahrscheinlich hat man es hier mit einer jener geistlichen Bruderschaften zu thun, die ziemlich allgemein hier zu Lande die erste Form des Zusammenschließens der gewerblichen Bevölkerungselemente gewesen zu sein scheinen[2]. Wirklichen Einblick gewinnen wir daher erst in die Verhältnisse des Handwerks im siebzehnten Jahrhundert auf Grund der freilich immer noch kärglichen Nachrichten, welche die aus jener Zeit erhaltenen Handwerksordnungen und „Handwerksprotokolle" enthalten.

Die Zunft umfaßte alle Meister und Gesellen des Schlosserhandwerks „Inn und außer der fürstlichen Haubt Statt Grätz auf drey Meill wegs In gezürckh herumb alß Grätwein, Feistritz, Fronleithen, Baßail, Weiz, St. Ruprecht, Gleystorff, St. Georgen, Wildon, Preding, Stainz", also ungefähr des Gebietes der heutigen Bezirkshauptmannschaften Graz, Voitsberg und zum Teil Weiz. Später, namentlich im 18. Jahrhundert, kam es nicht selten vor, daß auch Meister aus ziemlich entfernten Orten, wie z. B. Aflenz, sich in das Grazer „Handwerk auf- und annehmen ließen."

Wie schon erwähnt wurde, gehörten auch hier nicht allein die eigentlichen Schlosser, die Frimberger, der Zunft an, sondern auch die „Büchsenmacher, Groß und Klein Vrmacher, Wündten und Gletmacher, so alle unter dem Schlosserhandtwerch begriffen". Nichtsdestoweniger wurde jedoch wenigstens zu Ende des 17. Jahrhunderts in der Stadt streng unterschieden zwischen jedem dieser Handwerkszweige, und oft genug sahen sich namentlich die Frimbwerker (Schlosser) genötigt, vor dem Handwerke Klage zu erheben gegen das Stören der Büchsenmacher oder der Uhrmacher. Auch die Groß- und Kleinuhrmacher galten hier wie an vielen anderen Orten als zwei verschiedene Gewerbe[3].

---

sie sich ... über Ihre, von alten hergebrachte, von unßeren Lieben Vorfahrn ... Vollverfertigte, aber durch die eingerißne Vncatholische Zechmaister Ein Zeitlang ganz verwahrloste, Verrührte zunfft und handtwerkhsordnung von Neuem etlicher Unterschieblicher Puncten und Articlen verglichen und verrainniget ...

[1] Zahn, „Materialien zur Geschichte der Zünfte" in den citierten Beiträgen, XIV. Bd., S. 101.

[2] Zahn a. a. O. S. 84; ferner Nitzsch, Über die niederdeutschen Genossenschaften des 12. und 13. Jahrhunderts in den Monatsberichten der preuß. Akad. der Wissensch., 1880, S. 13 f. u. 25 und Stieda, Artikel Zunftwesen im Handwörterb. f. Staatsw. VI, S. 879.

[3] So heißt es in einem Handwerksprotokoll von 1677: hierauff ist er auf das Großvhrmacher undt mit nichten auf das Klein Vhrmacher und daß er das Schlosserhandtwerk mit nichten arbeiten solle, darauf ist er an und aufgenomben worden.

Digitized by Google

In dieser Zusammensetzung hat die Innung zweifellos fortbestanden bis 1692. Fraglich ist es, in welchem Verhältnisse von diesem Zeitpunkt an die Büchsen- und Uhrmacher zur Zunft gestanden sind. Die Bestätigungsurkunden des Zunftbriefes aus den Jahren 1660, 1706[1] und 1718 lassen eine Veränderung in dieser Hinsicht nicht erkennen; immer noch wird von dem Handwerk der Meister und Gesellen der Schlosser[2], Büchsen-, Groß- und Kleinuhrmacher gehandelt. Im Widerspruch damit steht die Thatsache, daß zu den Handwerkszusammenkünften vom Jahre 1692 an nur mehr die eigentlichen Schlosser sich versammelten, und daß von da an auch nur mehr diese in der Liste der zur Wahl des Zechmeisters stimmberechtigten Meister aufgezählt werden. Wahrscheinlich hat sich die Trennung der ursprünglich durch die Innung verbundenen Gewerbe durch mehrere Jahre, vielleicht Jahrzehnte hingezogen. Für uns bedeutet sie nichts weiter als den letzten formellen Akt, durch welchen eine weitere Berufsteilung im Produktionsgebiet der Kleineisenarbeit ihren Abschluß gefunden hat.

In den ersten Jahrzehnten nach dem Inkrafttreten der Handwerksordnung von 1637 scheint das Ansehen der Innung nach außen hin ganz beachtenswert gewesen zu sein. In den Protokollen aus jener Zeit finden sich zahlreiche Bemerkungen über eingelaufene Anfragen der Schlosserinnungen von Wien, Brünn und Prag mit der regelmäßig darauf folgenden Bemerkung, daß das Gutachten in der fraglichen Angelegenheit abzufassen sei. Auch innerhalb des Handwerkes scheint einigermaßen Eintracht geherrscht zu haben. Vielleicht darf man das dem Umstande zuschreiben, daß die Normen des Zunftbriefes mit ziemlicher Strenge und, was noch höher anzuschlagen ist, mit großer Gleichmäßigkeit gehandhabt wurden.

Namentlich gilt das von den Vorschriften, die betreffs der Erlangung des Meisterrechts festgesetzt waren. Gefordert war vor allem der Nachweis ehelicher Geburt von ehrlichen Eltern durch „Fürbringung" eines Geburts- oder eines anderweitigen Legitimationsbriefes (manchmal genügte die Vorweisung des Lehrbriefes) und das Bürgerrecht der Stadt. Letztere Bedingung war von ziemlich weittragender Bedeutung,

[1] Die Bestätigungsurkunde der Handwerksordnung von 1706 ist nicht mehr vorhanden, sie wird erwähnt in der Bestätigungsurkunde aus dem Jahre 1718.

[2] In der Bestätigungsurkunde von 1718 findet sich die Bezeichnung Frimbwerker nicht mehr; dem Wortlaute der Urkunde zufolge galten damals die Büchsen- und Uhrmacher nicht mehr als Schlosser.

Digitized by Google

da sich aus dem Meisterbuche die auffallende Erscheinung feststellen läßt, daß eine große Zahl der im 17. Jahrhundert in Graz beschäftigten Gesellen des Handwerkes Ausländer waren und namentlich der Nachwuchs an Arbeitskräften aus der Bürgerschaft von Graz ein sehr spärlicher gewesen zu sein scheint.

Wer als Meister angenommen werden wollte, hatte die Zurücklegung einer mindestens dreijährigen, zumeist vierjährigen Lehrzeit zu erweisen, mußte ferner drei Jahre als Geselle gewandert sein, und überdies schrieb der elfte Artikel der Handwerksordnung vor, „daß ein Gesöll, da er Meister werden will, und das Handtwerch neben andren Redlichen Meistern genieſſen und gebrauchen will, der soll auch zuuor alhier zwey Jahr bey zweyen Meistern arbeithen, wo aber solches nit geschäh und er darüber wekhzuge, soll Ihme die Zeit nit gültig sein“ [1]. Die Bestimmungen bezüglich des Meisterstückes gewährten den „geordneten zunfft oder geschworenen Meistern“ den weitesten Spielraum. Die Handwerksordnung schrieb nur vor, daß die Anmeldung zur Anfertigung der Meisterstücke zu Quatember gegen Erlegung von dreißig Kreuzer „Aufleggelt“ zu erfolgen hatte, sowie daß „ein frembder Gesöll drei, eines Meisters Sohn oder welcher eines Meisters Tochter oder verstorbenen Meisters Wittib zur Ehe nimbt zwei Stuckh und Ihme selbige lediger weiß aufgeben Er auch selbige in solchen ledigen Standt fertig zu machen schuldig sein solle“. Aus den Protokollen, in welchen die aufgegebenen Meisterstücke verzeichnet zu werden pflegten, ist jedoch zu entnehmen, daß diese Norm als keineswegs bindend angesehen wurde. Die Fälle, in welchen der Stückmeister — so hieß der Geselle, sobald ihm die Meisterstücke aufgegeben waren — fünf Meisterstücke zu verfertigen hatte, sind ebenso zahlreich wie die, in welchen er nur eine Arbeit zu liefern hatte. Zum Teil liegt eine gewisse Unregelmäßigkeit in der Natur der Sache, da ja die einzelnen Aufgaben doch sehr verschiedene Arbeitszeiten erforderten. Allein es ist ganz unverkennbar, daß die Zunftmeister ihre Machtstellung wohl auszunutzen verstanden.

Wie schon bemerkt wurde, waren die auszuführenden Arbeiten sehr verschieden. Diese Verschiedenheit lag jedoch weniger in den Gegenständen als vielmehr in der Art der Ausführung derselben. Zumeist bestand die

[1] Welcher Zweck mit dieser Bestimmung verfolgt worden sein mag, ist schwer zu sagen; in den Handwerksordnungen anderer Zünfte des Landes, die ja im wesentlichen zumeist nach denselben Gesichtspunkten verfaßt sind und daher vielfach ähnlich lauten, fanden wir bisher eine derartige Norm nicht.

Digitized by Google

Aufgabe in der Anfertigung eines Thür- oder Truhenschlosses, einer ganzen Truhe und eines Salzmaßes. Die Detailbestimmungen darüber, in welcher Weise diese Gegenstände auszuführen waren, mußten bei Androhung hoher Strafen eingehalten werden, sie wurden von dem versammelten Handwerke festgesetzt und zu Protokoll gegeben, in welchem sie oft mehrere Seiten füllen.

Mit der Erwerbung des Meisterrechts waren natürlich auch hier nicht unbedeutende Geldleistungen notwendig verbunden. Die regelmäßige Aufnahmsgebühr von 21 Gulden 45 Kreuzer setzte sich insbesondere aus dem Fahnengeld von 5 Gulden, dem Meistergeld von 3 Gulden, dem Proviantgeld von 3 Gulden, der „alten Anlag" von 3, der „neuen" von 4 Gulden u. s. w.[1] zusammen. Diese Aufnahmsgebühr hielt sich nachweisbar durch fast dritthalb Jahrhunderte auf derselben Höhe. Während sie aber noch in der ersten Hälfte des siebzehnten Jahrhunderts die Hauptbestandteile der Summe bildete, die der Stückmeister in barem zu entrichten hatte, ist sie im dritten und vierten Jahrzehnt des achtzehnten Jahrhunderts von den übrigen Geldleistungen, namentlich dem Strafgelde für die vorschriftswidrige Ausführung der Meisterstücke bereits so weit überholt, daß sie kaum mehr ein Fünftel der Gesamtsumme ausmachte[2].

An seinem Meisterstück konnte der Gesell immer erst dann arbeiten, wenn er nicht mehr für seinen Meister zu arbeiten hatte, er konnte daher hauptsächlich nur den Feierabend dazu benutzen. Die Handwerksordnung enthielt nun die Bestimmung, daß der Gesell „so er mit dem Meisterstuckh in der bestimbten Zeit alß in ainen halben Jahr nit ferdig wurdt, soll er souill Er wochen darüber arbeithen Thuet alle Wochen drey pfundt wax in die Ladt zu geben schuldig sein". Durch die von Fall zu Fall erst zu erlassenden Bestimmungen, in welcher Weise die Meisterstücke auszuführen waren, war es den Zunftmeistern in die Hand gegeben, den Zeitpunkt der Aufnahme der betreffenden Stückmeister in die Zunft nach ihrem Belieben hinauszuschieben und dadurch zugleich die Geldsumme,

[1] In den siebziger Jahren des 17. Jahrhunderts wurde eine Änderung dieser Gebühren vorgenommen; es wurden die nicht mehr verständlichen Titel „alte und neue Anlag" fallen gelassen und die übrigen entsprechend erhöht. Die Summe von 21 Gulden 45 Kr. blieb unverändert.

[2] So zahlte beispielsweise Martin Emmele 1739 außer der Aufnahmsgebühr von 21 Gulden 45 Kr. noch 85 Gulden u. z. zum Teil für die Mängel in der Ausführung des Meisterstückes, zum Teil für die Überschreitung der erlaubten Arbeitszeit von einem halben Jahr.

Digitized by Google

die für die Meisterschaft gezahlt werden mußte, zu erhöhen, und zwar einfach dadurch, daß dem Gesellen Aufgaben gestellt wurden, die er in dem vorgeschriebenen Zeitraum von einem halben Jahr nicht bewältigen konnte.

Die Erfüllung aller dieser Bedingungen genügte jedoch nicht für die Erlangung des Meisterrechts. Der Artikel XI der Handwerksordnung von 1637 bestimmte im Schlußsatze, „daß über die bei dieser haubt Stadt Gräz und der sich anjezo befundten starkhen anzahl der vierzehen Meister kein andrer Maister nit aufgenohmen noch ainiche weitere Neue werkhstatt nit aufgerichtet werden solle".

Aus den Handwerksprotollen ergiebt sich denn auch, daß, abgesehen von den Jahren 1648 bis 1652, in welchen fünfzehn Schlosserwerkstätten bestanden haben, bis zum vermutlichen Ausscheiden der Büchsenmacher und Uhrmacher aus dem Zunftverbande (1692) die Zahl der zur Zunft gehörigen Meister nie mehr als 14 betrug.

Von diesen vierzehn Betrieben waren sechs eigentliche Schlossereien, Frimbwerkstätten[1], vier Büchsenmachereien und je zwei Werkstätten waren Groß- beziehungsweise Kleinuhrmachereien. Ob alle die einzelnen Schlossereigerechtsamen an bestimmten Häusern hafteten, ob sie auch Gegenstand von Grundbucheinträgen waren, läßt sich heute nicht mehr feststellen. Jedenfalls aber sind wir berechtigt, anzunehmen, daß jene sechs Gerechtsamen, deren Bestand bis 1648[2] zurück nachweisbar ist, reale Gewerbegerechtigkeiten waren[3]. Diese Annahme stützt sich einmal darauf, daß die Inhaber ihre Schlossergerechtsame entgeltlich oder unentgeltlich übertragen konnten und zweitens auf die Thatsache, daß die Gerechtsame für sich allein und nicht mit dem Gebäude, in welchem sie ausgeübt wurde, veräußert wurde, was zu dem Schlusse berechtigt, daß man es nicht mit radizierten Gewerben zu thun hat. Hinsichtlich eines Betriebes, der sogenannten „Hofschlosserei", muß jedoch bemerkt werden, daß er geradezu als radizierte Gerechtsame angesehen werden kann, da derselbe bis zum Jahre 1615 zurück nachweisbar in demselben Hause im Schlossergäßchen bestanden hat, in dem er sich heute noch befindet.

---

[1] Die fünfzehnte Werkstätte in den Jahren 1648 bis 1652 war eine fünfte Büchsenmacherei, deren Zulassung darin ihre Erklärung findet, daß einer der vier Betriebe, die vor 1648 bestanden hatten, von 1648 an von einer Meisterswitwe geleitet wurde, der man den Fortbetrieb bis zu ihrem Ableben gestattet hatte.

[2] 1648 beginnen die Aufzählungen der Meister in den Innungsprotokollen.

[3] Vgl. Mataja im Artikel Gewerbe-Verfassung, S. 853 des österreichischen Staatswörterbuches.

Digitized by Google

Im engsten Zusammenhang mit dieser Eigenschaft der Grazer Schlossereien, daß sie als Realgerechtsame galten, steht die Thatsache, daß das Meisterrecht immer nur dann erworben werden konnte, wenn eine der Schlossereien frei wurde[1], sei es nun, daß einer der Meister starb, sei es, daß einer das Gewerbe nicht mehr betreiben wollte. Der letztere Fall trat nur selten ein. Da nun die Hinterbliebenen eines verstorbenen Meisters als Erben berechtigt waren, das Gewerbe fortzuführen, wurde es geradezu zur Regel, daß jeder Geselle, der sich um die Erteilung des Meisterrechtes bewarb, sobald er die „Meisterstuckh zu machen begehrte", der Zunft den Nachweis zu erbringen hatte, daß „er eines verstorbenen meisters Wittib oder eheliche Tochter zur Ehe begehrte". Zumeist mußte das Eheversprechen vor dem versammelten Handwerke von beiden Teilen wiederholt werden. Die Eheschließung durfte erst vollzogen werden, nachdem die Zunft die Meisterstücke für gut befunden hatte.

Das ausschließliche Recht, zu bestimmen, wer als Meister zugelassen werden sollte, hat sich die Zunft bis zum Jahre 1690 zu erhalten gewußt. In dem genannten Jahre gelang es dem Schlossergesell Hans Pauerschmidt bei der Regierung einen Befehl an die Zunft zu erwirken, durch welchen derselben aufgetragen wurde, dem genannten Hans Pauerschmidt die Meisterstücke aufzugeben, die sie ihm bis dorthin verweigert hatte. Damit war gegen die autonome Stellung des Handwerks der erste Schlag geführt. 1692 wird Hans Pauerschmidt bereits unter den Meistern des Handwerks als „eingeschaffter Meister" aufgezählt. Freilich gelang es ihm anfangs schlecht, festen Fuß zu fassen. An den anderen Meistern hatte er ausgesprochene Feinde, Gesellen wurden ihm „nicht gefördert", noch weniger die Kunden und an der Regierung, die ihm so weit geholfen hatte, fand er weiter keinen Rückhalt mehr. Erst allmählich im Verlaufe eines vollen Jahrzehntes, gelang es ihm, die Gleichstellung mit den übrigen Meistern durchzusetzen, nachdem die Herkunft seiner Meisterschaft halb und halb vergessen worden war.

In den ersten Jahrzehnten des 18. Jahrhunderts sind ebenfalls einige „Einschaffungen" von der Regierung vorgenommen worden. Diese eingeschafften Meister können übrigens nicht als sogenannte „Dekreter"[2] bezeichnet werden, da sie zum Unterschiede von diesen in den Zunftverband

---

[1] Oft genug wurde dem die „Meisterstuckh begerenden" Gesellen der Bescheid vom Handwerk erteilt: Wann eine Werkhstatt lähr wirdt oder eines Meisters bedürfftig Soll er der Erst hiezu von einem Handwerk befürdert werden.

[2] Mataja a. a. O. S. 854.

Digitized by Google

aufgenommen wurden. Ja, es war der Beitritt zur Innung nicht etwa in ihr Belieben gestellt, sondern es war ihre Pflicht, um die Aufnahme anzusuchen und sich den formellen und materiellen Lasten, die die Zunft ihnen auferlegte, zu unterziehen. Die „Zwangsinnung", denn mit einer solchen haben wir es hier eigentlich nur mehr zu thun, läßt uns das nahende Ende des einst kraftstrotzenden, nunmehr hinsiechenden Zunftgedankens ahnen. Die Zunft wird zum Organ erst der Regierung, dann des Magistrates, anstatt Träger und Verfechter der ihr innewohnenden Idee zu bleiben.

Das Recht zur Verleihung des Meisterrechtes ging denn auch gar bald an den Magistrat über; zu Ende des achtzehnten Jahrhunderts fungierte die Innung in dieser Beziehung nur mehr als Prüfungskommission und Sachverständige bei der Beurteilung der Meisterstücke; ein Zustand, der an und für sich nur eine Frage der Zeit war, nachdem in den Bahnen der Gewerbepolitik Karls VI., die durch das Handwerkspatent vom 21. Juni 1732 und durch die damit zusammenhängenden Generalzunftartikel inauguriert worden war, weiter gearbeitet wurde.

Es kann nicht geleugnet werden, daß der erste Eingriff der Regierung in die autonome Verwaltung und Leitung der Handwerksinteressen durch Einschaffung von Meistern vollständig berechtigt war. Der zum Monopolsgesetz gewordene Artikel XI der Handwerksordnung von 1637, dem zufolge die Zahl der Betriebsstätten im Schlosserhandwerk[1] nicht vermehrt werden sollte, mußte ja doch durch die natürliche Entwicklung der Dinge, durch das Wachstum der Stadt und ihrer Bevölkerung „ad absurdum" geführt werden.

Daß das Bedürfnis nach einer Vermehrung der Betriebe gefühlt worden sein muß, wird durch die Thatsache bewiesen, daß 1689 einer der sechs anerkannten Schlossermeister den Versuch machte, eine zweite Werkstätte zu halten. Selbstverständlich wurde er zur Schließung der zweiten Werkstätte vom Handwerk angehalten, denn mit den Zunftprincipien war ein derartiges Unternehmen nicht vereinbar. Eine Aufgabe der Zunft, der sie sich übrigens am längsten bewußt blieb, war es doch, der Gefahr zu begegnen, daß etwa die Förderung eines einzigen oder nur weniger auf Kosten der übrigen Zunftmitglieder erfolge. Daß

[1] Der Artikel XI bezieht sich allerdings auf die Zahl der Betriebe des gesamten Schlosserhandwerkes, also eigentlich auf die dort genannte Zahl 14; es dürfte jedoch kaum einem Zweifel unterliegen, daß die besprochene Norm auch hinsichtlich aller zur Schlosserei gehörenden Gewerbekategorien u. z. jeder für sich allein, sohin auch hinsichtlich der eigentlichen Schlossereien wirksam sein sollte.

Digitized by Google

die Zunft dieser Aufgabe im 18. Jahrhundert in der Weise nachkam, daß sie den Eindringlingen, den eingeschafften Meistern wenigstens in den ersten Jahren nach der Erwerbung des Meisterrechts nach Möglichkeit das Fortkommen zu erschweren suchte, kann wohl nur als ein Beweis dafür angesehen werden, daß die Vorstellung von der Wichtigkeit des Gesamtwohles für jeden einzelnen, obwohl bereits stark verblaßt, doch immer noch herrschend war.

An Arbeit und Verdienst hat es denn auch den Meistern des Handwerks im 17. Jahrhundert nicht gefehlt. Verläßliche und eingehende Nachrichten über das Arbeitsgebiet des Grazer Schlosserhandwerks liegen allerdings nicht vor. Bedauerlich ist es namentlich, daß sich nicht feststellen läßt, in welcher Zeit die Erweiterung des Produktionsgebietes vor sich gegangen ist. Daß eine solche stattgefunden hat, beweist eine Vergleichung des Arbeitsfeldes der Schlosser des 16. Jahrhunderts mit dem der Vierziger und Fünfziger Jahre unseres Jahrhunderts.

Den besten Aufschluß über die Arbeiten, die im 16. Jahrhundert in den Berechtigungsumfang des Schlossergewerbes fielen, gewinnt man aus den Rechnungen über die Arbeiten am Neubau des Landhauses und zwar jenem Teile desselben, der, wie schon erwähnt wurde, in den Jahren 1548 bis 1572 ausgeführt wurde. Sämtliche Eisenarbeiten wurden von zwei Handwerksmeistern ausgeführt, dem Schmied Walck und dem Hofschlosser Sebastian Mittermaier.

Der Schmied, der heute so gut wie gar keine „Bauarbeit" mehr verrichtet, erhielt für seine am Bau geleisteten Arbeiten durch vier Jahre hindurch jährlich ungefähr zwischen 60 und 80 Pfund Pfennige. Arbeiten, die der Schmied am Baue zu leisten hatte, waren die Anfertigung von Mauerschließen, Fenstergittern, die Lieferung von langen Nägeln für die Befestigung der Dielen, Herstellung eiserner Thüren und Ofenbestandteile (Ofenthüren und Ofengitter), endlich auch die Erzeugung von Thür- und Fensterbeschlagteilen und zwar hauptsächlich von Angeln. Viele dieser Arbeiten sind überhaupt nicht mehr Schmiede- sondern ausschließlich Schlosserarbeiten. Sie waren es zum Teil allerdings auch damals schon, denn Thür- und Fensterbeschläge sowie Ofenthüren fielen auch in das Produktionsgebiet der Schlosserei. Der nachstehende Auszug aus einer Rechnung giebt ein ziemlich vollständiges Bild von dem gesamten Arbeitsgebiete eines Schlossers zu jener Zeit[1].

[1] Die Rechnung stammt aus dem Jahre 1561, ist anfänglich mit den Preisen für jeden einzelnen Posten versehen, gegen den Schluß zu jedoch nicht mehr.

Digitized by Google

6 Läden auf die gassen hervorn ein mit 3 schlossern, 6 pendtern, 2 Eisenstangen, 2 Umlegkhetten auswendig mit 3 Leisten und mit Nietnagel für einen jeden 12 fl,

7 Gewölbtur all mit verzierten geschmeidt beschlagen,

Kuchentür mit Schloß Pendt und Handthaben beschlagen, 3 Fenster beschlagen 1 p 2 fl 4 ß,

3 Schreibtisch die Schubladen beschlagen,

5 Kreuzfensterramen beschlagen,

33 Aufhänkhäggen gemacht 1 p 44 ₰,

Töffeltes Allmar beschlagen (Schrank),

Vier pollirt hefft gemacht zum Türkhrichten (?) mit verzierten Köpfen beschlagen,

Ein Priffet (Abort) beschlagen,

50 lannge Negl daß man den poden uber sich gehefft Kheil (?),

51 Hefft zu den Gesimbs und Turverrichtung,

53 schrauffen 1 p 6 fl,

Ein plech uber ein offen in das Tobl Pad,

Sonnenuhrstanngen,

Schildr gemacht zu den Truhen,

Tor beschlagen in der Herrengassen.

Für sämtliche im Zeitraum von ungefähr drei Jahren am Bau verrichteten Arbeiten wurden an Meister Mittermaier 631 fl ö gezahlt, im vierten Jahre hatte Mittermaier für weitere Arbeiten und Lieferungen 260 fl zu fordern.

Die Herstellung von Mauerschließen, eisernen Thüren, Fenster- und Oberlichtgittern, von Öfen und Herdbestandteilen wird in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts in der Stadt bereits vorzüglich von Schlossern besorgt. Die Berufsteilung, durch welche die Schlosserei aus dem Schmiedegewerbe hervorgewachsen ist, bedeutete zweifellos auch eine Trennung der schweren von der leichten Eisenarbeit, wenn auch die Specialisation unmittelbar durch die notwendig gewordene Ausbildung eines Produktionszweiges, der Schlössererzeugung veranlaßt worden war. Indem es dem Schlosserhandwerk gelang, in sein Arbeitsgebiet die obengenannten Schmiedearbeiten einzubeziehen, hat das natürliche Unterscheidungsmerkmal zwischen den beiden Gewerben seine Berechtigung eingebüßt. In der Schlosserei wird im 19. Jahrhundert leichte und schwere Eisenarbeit verrichtet.

Ohne Kampf zwischen den beiden Handwerken ist es gewiß nicht abgegangen, wenngleich die vorhandenen Handwerksprotokolle eher auf das

Digitized by Google

Gegenteil schließen lassen, da das Verhältnis zu den Schmieden hinsichtlich der Abgrenzung des Arbeitsgebietes nie Gegenstand der Beratung gewesen zu sein scheint. Nur ein Brief der Wiener Schlosser aus dem Jahre 1653 berührt die „question", welche die Grazer Schlosser mit den Hufschmieden über das „Einarbeiten" dieser letzteren in die Schlosserarbeit gehabt haben. Ob die Erweiterung des Produktionsgebietes der Schlosser nach dieser Seite schon im 17. Jahrhundert vor sich gegangen ist, oder erst später, konnte nicht ermittelt werden[1]. Der neunte Artikel der Handwerksordnung von 1637 enthält nur die Bestimmung, daß es zwischen den Schlossern und den Hufschmieden „In gebey sachen, was von Großarbeith ist alß auch mit der zu andern großen Stuckhen und Koblwägen (?) gehörigen Schmidtarbeith wie zumahlen mit beschlagung der Vischkälter wie es von alters herkhommen alßo nachgehalten werden".

Eine Unterscheidung zwischen Kunst- und Bauschlosserei, wie sie heute gebräuchlich ist, kannte man nicht. Die Bezeichnung Kunstschlosser ist erst in jüngster Zeit aufgekommen, als sich der Geschmack von den Gußeisenwaren ab und den Schmiedeeisenwaren wieder zuwandte. Vormals war eben jeder Schlosser auch Kunstschlosser. Das erhellt zur Genüge aus den von Fall zu Fall erteilten Weisungen, die bei der Fertigstellung der Meisterstücke vom Stückmeister beobachtet werden mußten. Besonders hervorragende Leistungen auf dem Gebiete der Kunstschlosserei, wie etwa die Schlosserei Nürnbergs, hatte das Grazer Handwerk vormals nicht aufzuweisen.

Der weiten Ausdehnung des Arbeitsfeldes einerseits, der geringen Betriebszahl anderseits mag es wohl zuzuschreiben sein, daß die Handwerksprotokolle aus dem 17. Jahrhundert fast keine Klagen über die wirtschaftliche Lage der Handwerksangehörigen aufweisen. Jede der sechs Werkstätten scheint ihren ziemlich ständigen Kundenkreis gehabt zu haben und Beschwerden über das „Einarbeiten" bei einer älteren Kundschaft durch einen Zunftgenossen kamen nur äußerst selten vor das Handwerk. Namentlich scheint in dieser Hinsicht eine vom ganzen Handwerk be-

[1] Die Erzeugung von Gittern, namentlich Fenster- und Oberlichtgittern, gehörte wohl in der ganzen zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts noch in den Berechtigungsumfang des Schmiedegewerbes, denn 1665 wurde der Frimbermeister Hans Töpper vom Handwerk bestraft, weil er ein „Gater in den Söggbauer Hof", das beim Schmiedemeister Görg Pradtschmidt bestellt war, diesem hatte „machen geholfen". Da die Klage vor dem Handwerk vom Zechmeister eingebracht wurde, so scheint die Annahme zulässig, daß das Handwerk der Schmiede beim Zechmeister der Schlosser Beschwerde geführt hat.

Digitized by Google

schlossene Norm günstig gewirkt zu haben. Durch dieselbe wurde den einzelnen Meistern verboten, bei Kunden eines anderen Meisters Arbeiten zu übernehmen, solange dieselben ihren Verpflichtungen gegenüber dem alten Meister, der bishin für sie gearbeitet hatte, nicht nachgekommen waren.

Da die Verschiedenartigkeit der Arbeiten, namentlich sobald es sich um kunstvollere Ausführungen handelte, eine allgemein gültige Festsetzung von Preisen vielfach ausschloß, so war die Möglichkeit des Konkurrenzkampfes durch Unterbieten immerhin vorhanden. In der That finden sich auch ziemlich häufig Klagen der Meister, daß sie sich gegenseitig „den Lohn truckhen und verderben" und es scheint, daß das Zusammenhalten der Meister, das Zurücksetzen des augenblicklichen Vorteiles des Einzelnen gegenüber dem Interesse der Gesamtheit nach dieser Seite hin manches zu wünschen übrig gelassen hat.

Ein Moment, welches auf den Konkurrenzkampf einen ziemlich bedeutenden Einfluß auszuüben vermag, die Verschiedenheit der Betriebsgrößen, kommt im 17. Jahrhundert noch so gut wie gar nicht in Betracht. Die Zahl der Gesellen, der maßgebendste Anhaltspunkt für die Beurteilung der Betriebsgröße, war in den einzelnen Werkstätten ziemlich allgemein dieselbe. Die Handwerksordnung von 1637 bestimmte im Artikel XXVII: „Soll auch ain Jeder Maister, der mit Vnß auflegt, zu seiner selbst aignen persohn nit mehrers dan vier gesellen es daheimb, oder außerhalb zu arbeiten vergundt sein und zugelassen werden." Diese Bestimmung erfuhr jedoch schon in den vierziger Jahren des 17. Jahrhunderts eine Abänderung durch einen vor dem Stadtrichter geschlossenen Vergleich, dem zufolge es jedem Meister gestattet war, sechs Schlossergesellen, einen „Letenmacher"[1] und zwei Lehrjungen zu halten. Bei den Verhandlungen des versammelten Handwerks ergaben sich mitunter Streitigkeiten über die Frage, ob die Beschäftigung eines siebenten Schlossergesellen zulässig sei, zumeist veranlaßt durch das direkte Ansuchen eines Meisters, ihm die Vermehrung seines Arbeitspersonales zu gestatten[2]. Den Protokollen zufolge scheint an dem erwähnten Vergleiche

[1] Vgl. S. 213 f.

[2] Hier und da kam es wohl auch zu einer Klage. 1648 klagt der Zechmeister „wider den Meister Tobias vngehindtert deß Negsten Vergleich bey dem Herrn Stadtrichter auf die 6 Schlosser Jungen, ain Letenmacher, 2 Pueben, Hab er aber aniezo 7 Schlosser ain Letenmacher, 3 Pueben, vnd furdert noch den Plattern darzue, welches da an Negster Vergleich Strackhs zu wider ist vnd Jme garnicht gepührt". Ist von

Digitized by Google

festgehalten worden zu sein[1]. Weniger wie vier Schlossergesellen waren, soweit die Quellen darüber Aufschluß geben, im 17. Jahrhundert nie in einer Werkstätte beschäftigt. Einschließlich des Meisters waren sonach in jeder Werkstätte durchschnittlich acht bis neun Arbeitskräfte vorhanden.

Andere Verhältnisse traten erst ein mit dem Einschaffen neuer Meister durch die Regierung. 1734 klagt der kaum zehn Jahre früher eingeschaffte Meister Damian: „man sollte ihm die gesellen aus der Werkstatt geben, auch die arbeit austeilen, damit jeder Meister leben kundte, 2 oder 3 haben alle gesellen und die arbeit, die andern haben nichts". Die Zunft gab auf diese Klage die bemerkenswerte Antwort, „daß sie ihm nicht verwehren, gesellen zu halten, wie vüll jeder halten will." Diese Schilderung ist zwar aus begreiflichen Gründen übertrieben, da es jedoch den übrigen Meistern daran gelegen gewesen zu sein scheint, den genannten eingeschafften Meister zum Schweigen zu bringen, damit er nicht etwa bei der Regierung Klage führe, haben sie sich in der That entschlossen, ihm Arbeit anzubieten, die er denn auch angenommen hat.

Die citierte Antwort der Zunft war jedoch gesetzwidrig, denn das Handwerkspatent vom 21. Juni 1732[2], dessen Erlassung bekanntlich einen tiefgehenden Eingriff in den autonomen Charakter des ganzen Zunftwesens bedeutete, bestimmte im 13. Abschnitte, daß die zu haltende Zahl der Gesellen keineswegs der Willkür der Meister, sondern dem Belieben der Behörde überlassen war. Allgemein freigegeben ward die Zahl der Gesellen aber erst durch die Hofverordnung vom 17. August 1776[3].

Wie die Verhältnisse hinsichtlich der Verschiedenheit der Betriebsgrößen im weiteren Verlaufe des 18. Jahrhunderts sich gestalteten, konnte nicht genau ermittelt werden. Soweit die Zunftbücher für einzelne Jahre darüber Aufschluß geben, haben sich erst im 19. Jahrhundert bemerkenswerte Verschiedenheiten in der Zahl der Arbeitskräfte zwischen den einzelnen

---

einem Handtw. In die Straffe erkannt worden vmb ein Meisterrecht (8 Gulden) und solle sich hinfür an solches endthalten, den Platerr vnd den einen gesellen vnd den einen Pueben abschaffen.

[1] In einem der abschlägigen Erkenntnisse wird erklärt, daß „was jeder allhiesiger Schlossermeister durch seine eigenen Leut nicht befordern kunnt, solle er bei einem andern, aber keinem fremdem Meister anfrimben".

[2] Werner, Allgemeine österreichische Gewerbs- und Handelsgesetzkunde mit vorzüglicher Rücksicht auf das Herzogtum Steyermark und Kärnthen nach dem Leitfaden des Graf Barth-Barthenheimschen Werkes, Bd. I, S. 94.

[3] Werner a. a. O. S. 95; die citierte Hofverordnung erfuhr eine erweiternde Bestätigung durch eine Hofkammer-Verordnung vom Jahre 1802.

Digitized by Google

Betrieben eingestellt[1]. Ausnahmen hat es freilich gegeben, aber zu förmlichen Gegensätzen zwischen den Betrieben wegen der Ungleichheit des Verdienstes kam es nur selten. Die Hofschlosserei, ein Betrieb, der schon im 16. Jahrhundert in besonderem Ansehen gestanden zu sein scheint, dürfte auch noch im vorigen Jahrhundert einen größeren Kundenkreis als die übrigen Betriebe gehabt haben. Meister Emmelle, der Inhaber der Hofschlosserei von 1725—1750, kann geradezu als kapitalistischer Unternehmer angesehen werden, denn er hatte nicht nur in seiner eigenen Werkstätte vollauf zu thun, sondern er gab außerdem noch zwei Betrieben Arbeit, von welchem der eine im Besitze eines Grazer Meisters Peringer stand. Der andere befand sich in Obersteiermark, was denn auch, als es den übrigen Grazer Meistern bekannt wurde, die Bestrafung Emmelles nach sich zog, da der alte zünftlerische Monopolsgedanke, wonach die für die Konsumenten des Zunftbereiches, vor allem der Stadt, zu leistenden Arbeiten nur von Angehörigen der Zunft gearbeitet werden sollten, noch am Leben geblieben war. Veranlaßt war dieser ganz interessante Versuch eines Verlagsbetriebes einerseits durch die Unmöglichkeit der Erweiterung der eigenen Betriebsstätte des verlegenden Meisters, anderseits durch das Verbot eine zweite Betriebsstätte zu errichten. Ob man auch die Kapitalschwäche der „verlegten" Meister als Ursache der Eingehung dieses Arbeitsverhältnisses anzusehen hat, geht aus den bezüglichen Stellen der Handwerksprotokolle nicht hervor[2].

Der Artikel XVI der Handwerksordnung von 1637, der das Verbot enthielt, daß kein Meister mehr Arbeit annehmen dürfe, als er mit seinem Gesinde zu bewältigen vermöge, war in Vergessenheit geraten.

Durch den Absatz von außer Graz erzeugten Schlosserwaren scheint dem Handwerk kein großer Eintrag geschehen zu sein. Es liegt zum Teil wohl an den Gegenständen selbst, die durch das Schlossergewerbe erzeugt werden, daß der Handel mit denselben erst verhältnismäßig spät sich entwickelte. Allein es muß immerhin schon zu Anfang des 17. Jahrhunderts mit Schlosserwaren gehandelt worden sein, denn sowohl die Handwerksordnung der Grazer Schlosser von 1637, als auch der Zunftbrief des Radkersburger Handwerks vom gleichem Jahre enthielten die

[1] Nach der Aussage eines alten Schlossermeisters haben sich erst in den fünfziger Jahren unseres Jahrhunderts größere Verschiedenheiten in der Arbeiterzahl bemerkbar gemacht.

[2] Es liegt da ein Verhältnis vor, wie es heute in zahlreichen Gewerben vollständig gebräuchlich ist, der Verlag eines armen Meisters durch einen kapitalkräftigeren desselben Gewerbes. Vgl. Stieda, Deutsche Hausindustrie, Litteratur ꝛc., 1889, S. 117.

Digitized by Google

Bestimmung, daß „allen und jeden des Landts inwohnenden Meistern und gesellen ainicherley arbeith es seye wenig oder vill außer der Freyung hieher zu bringen genzlich verbotten sein solle“ [1]. Die Aufnahme des Verbotes in die Handwerksordnungen entsprang zweifellos einem Bedürfnisse.

Handel im eigentlichen Sinn war damit natürlich nicht gemeint, sondern nur der Verkauf von auf Vorrat gearbeiteten Waren. Dieser letztere mag wohl immer mehr um sich gegriffen haben [2], und in dem kaiserlichen Patent vom Jahre 1781, welches „den Eisen und Stahlarbeitern ohne Ausnahme gestattete, ihre Waren, bey Hause auf Jahrmärkten in und außer Landes zu allen Zeiten zu verschleißen“ [3], hat man nur die gesetzliche Anerkennung einer längst bestehenden Gewohnheit zu erblicken.

Dieser kaufmännische Absatz der nicht auf Bestellung erzeugten Waren durch den Erzeuger selbst mag wie in vielen Fällen so auch hier der Vorläufer des eigentlichen Handels gewesen sein. Erst Patente aus den achtziger Jahren des vorigen Jahrhunderts haben die Handelsbefugnisse für den Handel mit Eisenwaren wesentlich erweitert und dadurch die Bedingungen für ein lebenskräftiges Gedeihen, namentlich des Handels mit Kleineisenwaren geschaffen. Einer ansehnlichen Entwicklung ging derselbe erst im 19. Jahrhundert entgegen.

Zweifellos war die Schlosserei bis zu einem gewissen Grad immer schon ein Saisongewerbe, soweit sie als Baugewerbe gelten kann. Arbeit gab es jedoch stets. Regelmäßige Entlassungen von Arbeitskräften zu bestimmten Jahreszeiten wegen mangelnder Aufträge, oder bedeutende Vermehrungen des Arbeitspersonals zum Zwecke rascherer und leichterer Bewältigung umfassenderer Arbeiten kamen, soweit die Quellen Auskunft geben, nicht vor. Die „Bauarbeit“ wurde eben in der Weise eingeteilt, daß im Winter die Thür- und Fensterbeschläge, Herd- und Ofenthüren u. s. f. hergestellt wurden, die im Sommer gebraucht wurden. Abgesehen davon ist es aber für das zünftige Handwerk überhaupt charakteristisch, daß sporadisch, wenn auch regelmäßig eintretende Arbeitshäufungen die Betriebsverhältnisse nicht beeinflussen, indem sie etwa eine Vermehrung der Hilfsarbeiter zur Folge haben. Ein charakteristisches

[1] Artikel XXIX der citierten Handwerksordnung. Die Zunftordnung der Radkersburger Schlosser enthielt auch die Bestimmung, daß Kaufleute nicht Schlosserwaren feil haben durften.

[2] 1727 bittet ein Schlossergeselle die Judenburger Schlosserinnung um Zulassung als Meister des Handwerks mit dem „daß er den Meistern einigen Eintragen nicht machen“ werde, sondern seine Wahren nach Gräz verschleißen wolle.

[3] Werner a. a. O. S. 228.

Digitized by Google

Moment für das Handwerk ist es freilich, daß die Produktion einem bestimmten Konsumentenkreis angepaßt wird, — Kundenproduktion[1] —; allein es hat sich auch der Kunde nach den Betriebsverhältnissen des Produzenten zu richten; wer zur Unzeit oder zu spät bestellte, mußte warten.

Das Kapitalerfordernis für den Betrieb einer Schlosserei läßt sich nur annähernd bestimmen. 1738 verkauft ein Meisterssohn die Werkstätte seines Vaters (und damit wohl auch die zugehörige Realgerechtsame) um 250 Gulden. Wie viel von dieser Summe auf den Wert der Gerechtsame fällt, konnte nicht ermittelt werden. Gerade 100 Jahre später, in den dreißiger Jahren des 19. Jahrhunderts wurden zahlreiche Grazer „Schlossergerechtigkeiten" von der Regierung für verkäuflich erklärt und der Preis eines Betriebes mit 700 Gulden Konventionsmünze festgesetzt. Die genannten Summen stellen sich als immerhin recht ansehnliche Anlagekapitalien dar.

Auch die Betriebskosten waren keine geringen. Die durchschnittlichen Auslagen für Feuerung und Rohmaterial, Instandhaltung der Werkzeuge sind uns nicht bekannt. Besser unterrichtet sind wir über die Lohnverhältnisse. Lehrlinge und Gesellen lebten im Haushalte des Meisters. Die Gesellen erhielten überdies Geldlohn. Durch eine Bestimmung der Handwerksordnung von 1637 wurde für den Gesellenlohn eine Maximalgrenze festgesetzt. Der Wochenlohn sollte nicht mehr betragen als einen halben Gulden. Aus einigen Bemerkungen in den Zunftbüchern ist jedoch zu entnehmen, daß dieser Lohnsatz durch das ganze 17. und auch noch im 18. Jahrhundert nicht als Maximum galt, sondern daß ein halber Gulden ziemlich regelmäßig als Durchschnittslohn gezahlt wurde. Kost und Quartier werden mit 9 bis 10 Gulden im 17. Jahrhundert veranschlagt[2]. Sonach kostete die Haltung eines Gesellen monatlich etwa 12 Gulden und es betrugen also bei einem Stand von sechs Gesellen die Kosten des Arbeitslohnes jährlich ungefähr 800 Gulden, wobei die Verköstigung der Lehrjungen noch nicht berücksichtigt ist[3]. Die Abrechnung

[1] Bücher, Entstehung der Volkswirtschaft, S. 103.

[2] Diese Angaben finden eine Bestätigung an den Lohnverhältnissen im Maurergewerbe. Die Gesellen dieses Baugewerbes waren nicht bei dem Arbeitgeber in Quartier und wurden auch nicht verköstigt. Ihr Taglohn betrug 1607: 24 Kreuzer, 1622 bis 1690: 30 Kreuzer; das giebt einen Wochenlohn von drei Gulden und einen Monatslohn von etwa 12 Gulden. (Peinlich, Der Brotpreis zu Graz und in Steiermark im 17. Jahrhundert; Mitteilungen des hist. Vereins XXIV, S. 115).

[3] Ob die Lehrjungen, deren Lehrzeit drei oder vier Jahre dauerte, Lehrgeld zahlten, konnte nicht ermittelt werden. Die zahlreichen Aufdingungsvermerke in den Protokollen sprechen allerdings von einer Bürgschaftsleistung zweier Bürgen (gewöhn-

Digitized by Google

mit den Kunden von Jahr zu Jahr, die schon für das 16. Jahrhundert bei Bauarbeit nachweisbar ist, bedingte an und für sich ein ziemlich bedeutendes Betriebskapital.

3. Statistisches.

Ein Bild der numerischen Entwicklung des Gewerbes bieten die nachstehenden, allerdings etwas lückenhaften, aber verläßlichen Zahlenreihen.

Jahr	Zahl der Schlosserbetriebe	Zahl der durchschnittlich in einem Betriebe beschäftigten		Einwohnerzahl von Graz[2]	1 Schlosser auf Einwohner
		Gesellen[1]	Lehrlinge[1]		
1637	6	4	2	14 000	2300
1648	7	6	2	14 500	2000
1653	6	—	—	—	—
1680	6	5—6	3	17 000	2800
1692	7	—	—	—	—
1705	6	—	—	—	—
1725	7	3—4	3—4	—	—
1728	8	—	—	—	—
1740	9	—	—	—	—
1744	8	—	—	—	—
1762	9	—	—	22 000	2440
1782	9	5—6	3—4	24 000	2700
1790	10	—	—	—	—
1810	13	—	—	31 844	2450
1815	13	—	—	ca. 33 000	2460
1820	14	6—8	3	36 012	2860
1830	16	—	—	38 178	2000

lich zwei Meister des Handwerks), jedoch stets nur die Fürsorge für die ordentliche Bekleidung des Jungen betreffend. Es muß bemerkt werden, daß die 1637 vorgeschriebene Maximalzahl der zwei Lehrjungen bereits in den achtziger Jahren des 17. Jahrhunderts nicht mehr beachtet wurde und daß mitunter ein Meister vier selbst fünf Lehrjungen hatte.

[1] Die Zahl der Gesellen und Lehrlinge wurde für die Zeit bis zum Beginn des 19. Jahrhunderts aus den Meisterbüchern, Handwerksprotokollen, Aufdingbüchern und anderen Innungsbüchern ermittelt; die Daten für das 19. Jahrhundert sind nach Angaben eines alten Meisters aufgenommen, die uns verläßlicher schienen wie die mit denselben nicht übereinstimmenden Berichte der Handels- und Gewerbekammer in Graz.

[2] Die Einwohnerzahlen von Graz sind zusammengestellt nach den Daten in Ilwof, Graz, Geschichte und Topographie der Stadt, 1875; Schreiner, Grätz, 1843, S. 303. Schmutz, Historisch topographisches Lexikon von Steiermark, 1822. Die

Digitized by Google

Jahr	Zahl der Schlosserbetriebe	Zahl der durchschnittlich in einem Betriebe beschäftigten		Einwohnerzahl Graz[2]	1 Schlosser auf Einwohner
		Gesellen[1]	Lehrlinge[1]		
1840	19	8	2—3	47 000	2500
1848	29	—	—	ca. 52 500	1800
1851	33	6	3	55 421	1670
1853	36	—	—	58 275	1620
1856	42	—	—	62 556	1500
1859	48	4	3	66 837	1393
1860	50	—	—	68 264	1365
1862	51	—	—	71 118	1414
1867	58	—	—	78 265	1350
1869	55	4—5	2	81 119	1475
1870	55	2—3	3	82 635	1500
1877	65	—	—	93 247	1434
1879	68	—	—	96 275	1415
1880	68	—	—	97 791	1438
1881	71	—	—	99 219	1397
1882	71	—	—	100 647	1417
1883	70	—	—	102 075	1458
1884	67	—	—	103 513	1545
1885	69	—	—	104 941	1520
1886	71	—	—	106 369	1500
1887	70	—	—	107 797	1539
1888	73	—	—	109 225	1496
1889	76	—	—	110 663	1456
1890	77	—	—	112 069	1458
1891	75	—	—	—	—
1892	73	—	—	—	—
1893	71	—	—	—	—
1894	77	—	—	—	—
1895	73	3—4	3—4	ca. 120 000	1640

Nimmt man die Tendenz der Gesetzgebung zum Ausgangspunkt für die Festsetzung bestimmter Abschnitte in der Entwicklung des gewerblichen Lebens, so gelangt man zu dem Resultat, daß die ganze Zeit, in welcher die Schlosserei nach dem Gesetz ein freies Gewerbe war, von 1859 bis 1883, bereits der Geschichte des Gewerbes angehört.

Einwohnerzahl von Graz im Jahre 1895 ist angenommen unter Zugrundelegung eines jährlichen Zuwachses von ungefähr 1500 Seelen (etwas mehr als der jährliche Zuwachs von 1880 bis 1890).

[1] und [2] siehe die Anmerkungen auf voriger Seite.

Digitized by Google

Macht man dagegen die wirtschaftliche Lage des Handwerks zum Einteilungsgrunde für die Unterscheidung solcher Abschnitte, so muß man den ganzen Zeitraum vom Beginn der fünfziger Jahre bis auf unsere Tage als einen einheitlichen Abschnitt ansehen. Einer Zeit gesunden, kraftvollen, wenn auch nicht blühenden Gedeihens, gleichmäßiger Entwicklung des Schlosserhandwerks folgen Jahrzehnte des Rückganges der Allgemeinheit des Wohlstandes der Handwerksangehörigen, einer immer schärfer hervortretenden Scheidung großer und kleiner Betriebe. In einem Bericht, den die alte Zunft im Jahre 1857 der Handels- und Gewerbekammer Graz über die Lage des Handwerks erstattet, wird bereits bemerkt, daß die Betriebsgröße im Durchschnitte unverkennbar im Rückgange begriffen sei, es gäbe bereits Werkstätten, in welchen der Meister nur mehr mit Lehrjungen arbeitet. Die Ursache dieses allgemeinen Rückganges glaubte die Zunft vor allem in dem Mangel an Geld erblicken zu sollen, der damals allenthalben geherrscht und einerseits eine Einschränkung der Bauthätigkeit zur Folge gehabt habe, anderseits auch bei den Meistern in einer Schwächung der zu größeren Unternehmungen erforderlichen Kapitalkraft sich äußere. Eine erhebliche Beeinträchtigung der Leistungsfähigkeit des Handwerks werde aber auch durch den Mangel an jungen Arbeitskräften hervorgerufen, was in erster Linie dem Umstande zugeschrieben werden müßte, daß die damals anläßlich des Baues der Südbahn errichtete Eisenbahnfabrikwerkstätte die ausgelernten Gesellen anziehe und so dem Handwerk entfremde[1]. Kürzere Arbeitszeit, höherer Arbeitslohn, Loslösung des Gehilfen aus dem Haushalte des Arbeitgebers auf Seite des Großbetriebes, Kapitalschwäche und Kreditnot auf Seite der Zunftmeister, das waren die Hebel, welche hier die neue Wirtschaftsrichtung gegen das Handwerk einsetzte.

Der Einfluß, welchen die in die zweite Hälfte des Jahrhunderts fallenden Akte der Gesetzgebung auf die Entwicklung des Schlossergewerbes ausübten, muß als gering, fast verschwindend bezeichnet werden. Mit dem 1. Januar 1860 trat die neue Gewerbeordnung in Wirksamkeit, das bedeutete bei der Erwerbung des Meisterrechtes die Aufhebung des Befähigungsnachweises und des Zunftzwanges. Der Erfolg dieser Erleichte-

[1] Nicht gänzlich unbeachtet darf hier als Grund der Verschlechterung der Verhältnisse die starke Zunahme der Betriebe bleiben, die von der Innung nicht berücksichtigt wurde. Gerade in der Zeit von 1840 auf 1859 fällt die Zahl der auf einen Schlosserbetrieb entfallenden Einwohner von 2500 auf 1300.

Digitized by Google

rungen blieb aus, die Zunahme der Betriebe innerhalb des Jahrzehntes 1860—1869[1] blieb nicht nur relativ, sondern sogar absolut hinter dem Wachsen der Betriebszahl in den vorhergehenden Zeiträumen zurück.

Die Zunahme der Betriebe betrug:

von 1840 bis 1849: 11 Betriebe, von 19 auf 30 = 57%
„ 1850 „ 1859: 18 „ „ 30 „ 48 = 60%
„ 1860 „ 1869: 7 „ „ 48 „ 55 = 14,6%
„ 1870 „ 1879: 13 „ „ 55 „ 68 = 23,6%

Größer zeigt sich der Einfluß der Gewerbeordnung von 1859 in den Ziffern der jährlichen Betriebsanmeldungen. Es wurden neu angemeldet im Jahre:

1855:	3 Schlossergewerbe	1860:	5 Schlossergewerbe
1856:	1 „	1861:	5 „
1857:	2 „	1862:	8 „
1858:	3 „	1863:	7 „
1859:	3 „	1864:	3 „
	12	1865:	6 „
		1866:	1 „
		1867:	4 „
			39

mithin im Zeitraume 1855—1859 jährlich durchschnittlich 2,4, im Zeitraume 1860—1867 durchschnittlich 4,8[2].

Der Widerspruch, in welchem diese letzten, die Bewegung im Gewerbe beleuchtenden Zahlenreihen zu den obigen Ziffern stehen, die nur den jeweiligen Bestand an Betrieben wiedergeben, läßt sich nur durch eine schädliche Wirkung der Gewerbefreiheit erklären, die darin erblickt werden muß, daß die Beständigkeit der einzelnen Unternehmungen in Abnahme begriffen ist.

Aber auch die Gesetzesnovelle vom Jahre 1883 und die dieselbe ergänzenden Verordnungen, welche den Betrieb des Schlossergewerbes, gleich zahlreicher anderer Gewerbe, von der Erbringung des Befähigungsnachweises abhängig machten, hatten die Wirkung nicht, die man erwarten zu können glaubte.

---

[1] Die nachstehenden Zahlen beziehungsweise die Differenzen derselben geben den Stand der Schlossereibetriebe vom 31. Dezember der betreffenden Jahre wieder.

[2] Die Zahl der Zurücklegungen im Schlossergewerbe konnte nicht ermittelt werden.

Digitized by Google

Es wurden neu angemeldet:

im Jahre	1876: 4	Schlossergewerbe	im Jahre	1884: 4	Schlossergewerbe
" "	1877: 6	"	" "	1885: 6	"
" "	1878: 9	"	" "	1886: 7	"
" "	1879: 4	"	" "	1887: 7	"
" "	1880: 8	"	" "	1888: 7	"
" "	1881: 8	"	" "	1889: 7	"
" "	1882: 3	"	" "	1890: 8	"
" "	1883: 5	"	" "	1891: 5	"
	47			53	

Mithin war der jährliche Nachwuchs an Betrieben vor Einführung des Befähigungsnachweises nicht ganz 6, nach Einführung desselben etwa 6—7 Betriebe.

4. Befähigungsnachweis und Arbeitsgebiet.

Nach den Bestimmungen der Gesetzesnovelle vom 15. März 1883 und der dieselben ergänzenden Ministerialverordnungen zählt das Schlossergewerbe in Österreich, wie schon bemerkt wurde, zu den handwerksmäßigen Gewerben, das heißt nach dem Wortlaute des Gesetzes, daß zum Antritte des Gewerbes der Nachweis der Befähigung erforderlich ist, welcher durch das Lehrzeugnis und ein Arbeitszeugnis über eine mehrjährige Verwendung als Gehilfe im Schlossergewerbe oder in einem diesem Gewerbe analogen Fabrikbetrieb erbracht wird. Als Prüfungsbehörde fungiert der Stadtrat in seiner Stellung als Gewerbebehörde erster Instanz, er entscheidet darüber, ob der Befähigungsnachweis als erbracht anzusehen ist.

Der Einfluß fachkundiger Elemente ist gewahrt einmal dadurch, daß das Lehrzeugnis und das Arbeitszeugnis von einem Lehrmeister beziehungsweise Arbeitgeber ausgestellt sein müssen und zweitens dadurch, daß der Vorsteher der Innung[1] die von Mitgliedern der Innung ausgestellten Zeugnisse bestätigen muß. Eine Ergänzung dieser Vorschriften bilden einige Bestimmungen in den Statuten der Innung über den Lehrvertrag, die Aufdingung und Freisprechung. Von Belang ist hier vor allem die

[1] Die Grazer Schlosser- und Sporerschmiede-Innung ist nicht erst mit der Einführung der Zwangsgenossenschaften ins Leben gerufen worden, sondern sie ist immer noch die alte Innung, die auch in der Zeit von 1859 bis 1883, während welcher das Schlossergewerbe frei war, fortbestanden hat.

Digitized by Google

Bestimmung, daß jeder Lehrling verpflichtet ist, bei seiner Freisprechung über die Kenntnisse und Fertigkeiten, welche er sich während seiner Lehrzeit angeeignet hat, einen Nachweis zu erbringen, der in der Vorzeigung einer, der in seiner Lehrwerkstätte hauptsächlich vorkommenden Arbeiten (die selbstverständlich von ihm hergestellt sein muß) zu bestehen hat[1]. Diese Bestimmungen kommen jedoch nicht zur Anwendung auf Lehrlinge, die in einer Fabrik gelernt haben; es genügt dann das von der Gewerbebehörde bestätigte Lehrzeugnis des Lehrherren.

Die Allgemeinheit dieser Bestimmung trägt im weitesten Maße dem Umstand Rechnung, daß die weitgehende Specialisation, welche das Grazer Handwerk aufweist, eine einheitliche Ausbildung der Lehrlinge kaum möglich, freilich auch ebensowenig erforderlich scheinen läßt. Die Einschränkung der Arbeit in zahlreichen Werkstätten auf die Erzeugung weniger specieller Bedarfsgegenstände oder Waren ist nur die Folge der allgemein zu Tage tretenden Erscheinung, daß der Handwerksbetrieb, wenn ihm die Erzeugung gewisser Gegenstände erhalten bleiben soll, den technischen Fortschritten in der Herstellungsweise die Vielseitigkeit seines Arbeitsfeldes zum Opfer bringen muß.

Dieser Einengung des Arbeitsgebietes im einzelnen Betriebe steht die Erweiterung des Arbeitsfeldes des Handwerks überhaupt gegenüber. Unbestritten gelten als Waren, deren Erzeugung in den Berechtigungsumfang des Schlossergewerbes fällt, alle Sorten von Schlössern und Schloßbestandteilen, Thür-, Fenster-, Jalousien-, Balkenbeschläge, alle Arten von Bändern, wie Truhen-, Klappen- und Charnierbänder, sowie die übrigen Möbelbeschläge; auch die Herstellung von Mauerschließen (Maueranker), Schließenschrauben, Blitzableitern, eisernen Thüren, Dachkonstruktionen, Hangeisen, Gangträgern und ähnlicher „schwerer" Eisenwaren wird gegenwärtig vorwiegend von Schlossern besorgt. Blecharbeiten dürfen dagegen nach verschiedenen übereinstimmenden Gutachten der Handels- und Gewerbekammer in Graz[2] nur dann in Schlossereien vor-

[1] Dadurch daß das Urteil der Innung über die Befähigung nicht erst dann, wenn es sich um die Zuerkennung des Meisterrechtes handelt, sondern schon bei der Freisprechung des Lehrjungen abgegeben werden muß, wird dem Einwande, daß die Konkurrenzverhältnisse die Innung zu einem abfälligen Urteil veranlassen könnten, die Spitze abgebrochen. Vgl. Kulemann, Das Kleingewerbe, 1895, S. 32.

[2] § 36 der Gewerbe-Gesetzesnovelle vom Jahre 1883 bestimmt, daß im Zweifel über den Berechtigungsumfang von Gewerben die politische Landesstelle zu entscheiden hat, und zwar „nach Einvernehmung der Handels- und Gewerbekammer, welche diesfalls die betreffende Genossenschaft zu hören hat". Gegenüber den zahl-

Digitized by Google

genommen werden, wenn Schwarzblech als Rohmaterial verwendet wird. Die Verarbeitung aller übrigen unedlen Metallbleche steht den Schlossern nur dann zu, wenn es sich um die Verwendung solcher Blechsorten in der Dicke von mehr als einem Millimeter handelt; in geringerer Dicke dürfen dieselben nur von Spenglern verarbeitet werden. Der praktische Wert dieser Gutachten — die, immer nur in konkreten Streitfällen abgegeben, keine Normativkraft besitzen — liegt vorzüglich darin, daß die Erzeugung von Blechöfen, Sparherden und deren Bestandteilen, wie Ofen- und Herdthüren, Rauchröhren u. s. w. in den Berechtigungsumfang der Schlosserei fallen.

Am wenigsten ist die Kunstschlosserei den Eingriffen verwandter Gewerbe in Graz ausgesetzt. Während in kleinen Orten, namentlich aber auf dem Lande heute noch der Schmied sich mit dem Schlosser in die Kunsteisenarbeit teilt, ist diese in den größeren Städten aus dem Arbeitsgebiete des Schmiedegewerbes fast gänzlich verschwunden. Schmiedeeisenzäune, Gitterthore, Fenstergitter, Oberlichtgitter, Laternen, Aushängeschilder, Handwerkszeichen, Brunnenlauben u. s. w. werden fast ausschließlich von Schlossern erzeugt.

Aber nicht allein die Erzeugung von Waren oder Reparaturarbeiten — denn auch diese spielen eine große Rolle — sind für das Handwerk von Wichtigkeit, sondern auch die Anbringung des größten Teiles der Schlosserwaren, insbesondere das Anschlagen der Fenster- und Thürbeschläge, das Aufstellen von Herden, Einsetzen von Rauchröhren und ähnliche sogenannte „Bauarbeiten" gehören in das Arbeitsgebiet der Schlosserei. Gerade diese genannten Arbeiten gewinnen auch um so mehr an Bedeutung für das Gewerbe, als das eigentliche Produktionsgebiet, die Erzeugung von Schlosserwaren, insbesondere von Schlössern, Thür- und Fensterbeschlägen, von den großen Schlosserwarenfabriken dem Kleingewerbe entrissen wird.

Erwähnt sei schließlich noch als besonderer Zweig des Gewerbes die Maschinenschlosserei, die in den letzten Jahren durch die Fahrrädererzeugung

---

reichen abfälligen Urteilen über diese Abgrenzung der einzelnen Gewerbe können wir nicht unterlassen festzustellen, daß man in den kleingewerblichen Kreisen vielfach eine wirkliche Stütze in den Entscheidungen erblickt und zwar selbst in solchen Fällen, in welchen das Gutachten der Handels- und Gewerbekammer, das fast ausnahmslos den Entscheidungen der Landesstelle zu Grunde gelegt zu werden pflegt, zu Ungunsten der von uns befragten Gewerbetreibenden ausgefallen war. Vgl. dagegen Kulemann a. a. O. S. 34.

Digitized by Google

eine Erweiterung ihres Arbeitsgebietes erfuhr. Reparaturen an Maschinen wurden wohl schon in der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts von Schlossern besorgt. Mit der Erzeugung neuer Maschinen begann erst in den sechziger Jahren ein Betrieb und auch dieser beschränkte sich auf die Herstellung landwirtschaftlicher Maschinen. Die Erzeugung von Maschinen im eigentlichen Sinn kann wohl überhaupt nicht, oder doch nur ausnahmsweise als Gegenstand handwerksmäßiger Produktion angesehen werden; wenn sie daher heute nur in ganz beschränktem Maße in der Grazer Schlosserei betrieben wird, so kann man darin kaum eine Einschränkung des Arbeitsfeldes des Handwerkes erblicken. Auch Reparaturen an den Maschinen in Fabrikanlagen werden heute kaum mehr im Handwerksbetrieb ausgeführt.

5. Das Arbeitsverhältnis in den einzelnen Kategorien des Grazer Schlossergewerbes.

Das ganze eben kurz skizzierte Arbeitsgebiet verteilt sich in nachstehender Weise auf die Gesamtheit der Grazer Betriebe. Es lassen sich im wesentlichen vier Gruppen von Betrieben unterscheiden: 1. Bauschlossereien, 2. Kunstschlossereien, 3. Specialbetriebe, in welchen ein oder doch nur wenige Bedarfsartikel zum Teil mit der Eigentümlichkeit des fabrikmäßigen Produktionsprozesses hergestellt werden, 4. endlich Betriebe, in welchen ausschließlich Reparaturarbeiten verrichtet werden.

Durchbrochen wird diese Einteilung allerdings vor allem dadurch, daß es eine Reihe von Bauschlossereibetrieben giebt, die so ziemlich das ganze Arbeitsgebiet des Handwerks beherrschen. In ganz besonderem Maße gilt dies von neun solchen Betrieben. In ihnen lebt geradezu das alte städtische Vollhandwerk noch fort, wie es in der Blütezeit des zünftigen Handwerks allgemein bestanden hat, freilich mit dem Unterschiede, daß heute in einem dieser Betriebe durchschnittlich 15 bis 16 Gesellen und 9 bis 10 Lehrjungen arbeiten[1], während in einer Werkstätte im 17. Jahrhundert doch nie mehr als 7 Gesellen und 2 Lehrjungen, und noch in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts in der bestgestellten Schlosserwerkstätte höchstens 15 Arbeitskräfte (Gesellen und Lehrjungen zusammen genommen) beschäftigt waren. Freilich haben auch

[1] In diesen Betrieben sind gegenwärtig 133 Gesellen und 87 Lehrjungen beschäftigt.

Digitized by Google

von diesen neun oben erwähnten Betrieben acht ein hauptsächliches Arbeitsfeld in der Bauschlosserei, weshalb sie auch immerhin der Gruppe der Bauschlosserei zugezählt werden können.

Gegenwärtig[1] bestehen in Graz 72 Schlossereibetriebe. Unter diesen beschäftigen sich

34 ausschließlich oder vorwiegend mit Bauschlosserarbeiten,
8 mit Kunstschlosserarbeiten,
28 mit der Erzeugung von Specialartikeln oder mit der Reparatur solcher,
16 mit Reparaturarbeiten.

A. Die Bauschlosserei.

Die Veränderungen auf diesem Produktionsgebiete sind schon im historischen Teile dieser Untersuchung berührt worden. Den Schlossern ist es im Verlaufe zweier Jahrhunderte gelungen, sämtliche Eisenarbeiten an Hausbauten, in die sie sich im 16. Jahrhundert noch mit den Schmieden teilen mußten, ausschließlich zum Arbeitsgebiete ihres Gewerbes zu machen. Dazu kommt noch eine Erweiterung des Arbeitsgebietes der Bauschlosserei in den letzten Jahrzehnten. Die Zunahme der Dimensionen der Privathäuser, gleichzeitig die Vermehrung großer öffentlicher und Monumentalbauten, die zum Teile mit der leichteren Bauart zusammenhängende Vermehrung der Eisenbestandteile überhaupt (Mauerschließen u. a.), die Verdrängung hölzerner durch eiserne Bestandteile, die häufigere Anwendung von Gittern u. s. w. haben den Geschäftsumfang dieses Zweiges der Schlosserei ergiebiger gestaltet.

Allein der Ausdehnung des Produktionsgebietes nach der einen Seite hin steht auch eine empfindliche Einbuße nach einer anderen Richtung gegenüber. Schon in der ersten Hälfte der siebziger Jahre bestand in Graz eine Schlosserwarenfabrik, in der vorzüglich Thür- und Fensterbänder und ähnliche Baubeschläge erzeugt wurden. Die Zahl der in der Fabrik beschäftigten Arbeiter[1] läßt darauf schließen, daß das Unternehmen in größerem Stile angelegt war. Der Bestand desselben war jedoch von kurzer Dauer. Nach den Angaben älterer Schlossermeister vermochte das

[1] Die nachfolgenden Daten wurden in den Monaten November und Dezember 1895 zumeist im Wege persönlicher Erhebung gesammelt.

[2] Die Zahl der Arbeiter dieser Fabrik betrug 1870: 116, 1871: 70, 1872: 150, 1873: 20.

Digitized by Google

Unternehmen nicht die Ware zu einem Preise herzustellen, beziehungsweise abzusetzen, welcher die Schlossermeister hätte veranlassen können, die Erzeugung der Bänder, Scheinhacken u. s. w. in der eigenen Werkstätte aufzugeben und dieselben aus der Fabrik oder der Eisenhandlung zu beziehen. Die handwerksmäßige Produktionsweise erwies sich damals noch lebenskräftiger als die fabrikmäßige. Im Jahre 1878 sollte der Fabrikbetrieb eingestellt werden. Es fand sich jedoch ein Unternehmer, der die Maschineneinrichtung kaufte, die wenigen noch vorhandenen Arbeiter übernahm und in kurzer Zeit den Betrieb auf einen Stand brachte, den er nie vorher eingenommen hatte.

Dieses neue Unternehmen beschränkte sich aber nicht nur auf die Erzeugung eiserner Beschlagteile, sondern es wurden in der Fabrik, welche auch eine große Tischlerwerkstätte umfaßte, sowohl die Fenster mit den Fensterrahmen als auch die Thüren und Thürrahmen vollständig fertig gestellt. Es war eine Vereinigung von Bautischlerei und Bauschlosserei im Fabrikbetrieb. Der Druck des kapitalistischen Fabrikbetriebes auf das ganze Arbeitsverhältnis in der Bauschlosserei machte sich schon stark fühlbar, so lange die genannte Fabrik in der eben angegebenen Weise arbeitete, indem sie die Ausführung aller Bauschlosserarbeiten übernahm.

Eine neue Wendung nahm der Kampf zwischen Fabrik und Handwerk, als die erstere den Tischlereibetrieb und gleichzeitig damit das Anschlagen der Baubeschläge aufgab und sich nur auf die Erzeugung von Schlosserwaren beschränkte. Bisher war der Fabrikbetrieb als Konkurrent der Handwerksbetriebe auf dem ganzen Arbeitsgebiet der Bauschlosserei aufgetreten, von nun an ward der Kampf nur mehr geführt um die Erzeugung von Schlössern, Schloßbestandteilen, Thür- und Fensterbeschlägen, Verreibungen, Riegeln, Reibstangenmittelstücken, Fenstertrieben u. s. w. Das Handwerk unterlag gar bald. Den Bedarf an den genannten Baubeschlagteilen befriedigt heute zum größten Teile die Fabrik; keiner der handwerksmäßigen Bauschlossereibetriebe erzeugt die Schlösser, die er braucht, selbst[1], und Beschläge werden nur in zwei oder drei Bauschlossereien dem eigenen Bedarf entsprechend hergestellt.

Die Bauschlosserei hat also eine wesentliche Einbuße an dem alten Produktionsgebiete erlitten. Immerhin giebt es jedoch Bauartikel, die heute noch von den Handwerksbetrieben selbst erzeugt werden. Die wichtigeren derselben sind Mauerschließen, Stiegen-

[1] Über die Schlössererzeugung im Handwerksbetriebe vgl. den Absatz über die Specialbetriebe.

Digitized by Google

Balkon- und Fenstergitter, Reibstangen, Schubriegel, Herde und Herdbestandteile, Brat- und Ofenröhren, Rauchröhren u. a. und es kann nicht geleugnet werden, daß die Produktion dieser Gegenstände noch einen ganz schönen Verdienst abwirft.

Der Rohstoff zur Erzeugung dieser Artikel wird fast durchweg aus den hiesigen Eisenhandlungen bezogen, und zwar Stabeisen und Bleche in „Buschen" per 50 Kilogramm, Façoneisen per Metercentner, Bandeisen meist nach Bedarf in kleineren Quantitäten. Auch die Schlösser und Beschläge werden nicht unmittelbar aus der Fabrik, sondern vorwiegend aus den Eisenhandlungen bezogen. Der Grund hierfür liegt einmal darin, daß die drei ansehnlicheren Eisenhandlungen — ganz besonders gilt dies von einer derselben — über ein reiches Lager verfügen, vor allem aber wohl in dem Umstande, daß die Besitzer der mehrerwähnten Fabrik den Grazer Schlossern direkt überhaupt keine Waren liefern. Dadurch sind diese genötigt, ihren Bedarf durch den Bezug vom Händler zu decken. Der Fabrikleiter begründete dieses Vorgehen vor allem damit, daß die Mehrzahl der Handwerksleute nicht verstehe, nach dem Preisverzeichnisse zu bestellen, was unzählige Mißhelligkeiten und Plackereien für das Kanzleipersonal zur Folge habe. Die Innungsmeister äußerten sich demgegenüber, daß die Bestellung auch beim Händler nach einem Preisverzeichnisse erfolge, und daß das Verhalten des Fabrikbetriebes keineswegs ein freiwilliges sei, sondern es bestünde zwischen den Eisenhändlern und den Fabrikbesitzern ein Übereinkommen, welches die letzteren verpflichte, an Orten, in welchen sich Handlungen befinden, die mit der Fabrik in Geschäftsverkehr stehen, nicht unmittelbar an Konsumenten — und als solche erscheinen ja eben die Bauschlosser — ihre Waren zu verkaufen. Ein großer Nachteil erwächst denselben übrigens daraus nicht, denn die Preise in der Handlung[1] übersteigen diejenigen, welche die Fabrik für kleinere Quantitäten fordert, im Durchschnitt kaum um ein Prozent.

Von Jahr zu Jahr mehren sich die Bauschlosserartikel, die fabrikmäßig hergestellt werden, und die Möglichkeit an der Erzeugung von Baueisenwaren zu verdienen, wird für den handwerksmäßigen Betrieb immer geringer. Um so mehr Bedeutung gewinnt demzufolge für die letzteren die Arbeit des „Anschlagens".

[1] Wir haben hier die Preise der größten Eisenhandlung, eines Großhandlungshauses ersten Ranges im Auge.

Digitized by Google

Die Existenzbedingungen liegen für diesen Zweig des Gewerbes im allgemeinen immer noch günstig. Die Bauthätigkeit in Graz hat, wie aus den nachstehenden Ziffern[1] ersehen werden kann, einen nicht unbedeutenden Aufschwung genommen. Es wurden gebaut

im Jahre	Neubauten	mit Stockwerken	im Jahre	Neubauten	mit Stockwerken
1880	49	91	1888	?	?
1881	36	58	1889	94	208
1882	76	137	1890	97	229
1883	58	135	1891	93	224
1884	59	133	1892	173	355
1885	81	152	1893	168	385
1886	100	241	1894	131	343
1887	124	213	1895	104	292
1880—1887:	583	1160	1889—1895:	860	2036

Mithin im Zeitraume

von 1880 bis 1887 jährlich 73 Neubauten mit ca. 157 Stockwerken,
„ 1889 „ 1895 „ 123 „ „ „ 291 „ .

Auf einen der für die Bauschlosserei eingerichteten 84 Betriebe fielen im Jahre 1895 3 Neubauten mit 8,6 Stockwerken, d. h. 3 zweistöckige Hausbauten in Graz, also abgesehen von den Arbeiten an auswärtigen Bauten.

Die gesamte Schlosserarbeit an einem zweistöckigen Hause mittlerer Größe kann mit ungefähr 1400 bis 2000 Gulden bewertet werden; der reine Verdienst daran wurde von mehreren Meistern übereinstimmend auf 250 bis 400 Gulden im Durchschnitte veranschlagt. Eine Erwerbsquelle, die im Durchschnitt ein Einkommen von 1000 Gulden jährlich verschafft, darf wohl immerhin als gesunde Grundlage eines Geschäftes angesehen werden.

Freilich entspricht diese Durchschnittsrechnung sehr wenig den thatsächlichen Verhältnissen. Es giebt etwa zehn Bauschlossereien, die jährlich (allerdings mit Hinzurechnung der Bauarbeit für Bauten außerhalb Graz) an 15 bis 20 Neubauten arbeiten. Die Kehrseite dieser Erscheinung ist natürlich die Thatsache, daß manche Bauschlossereien zwei, drei oft auch

[1] Die Zahlen über die Bauthätigkeit in Graz sind den Rechenschaftsberichten des Stadtrates entnommen, die Ziffern für das Jahr 1888 konnten nicht ermittelt werden.

Digitized by Google

vier Jahre keine Neubauarbeiten, oft auch keine der allerdings weniger einträglichen Aufträge für Zu-, Um- oder Aufbauten[1] bekommen.

Die Ursachen dieser Verschiedenheit müssen in erster Linie wohl in der Art der Vergebung der Bauarbeiten gesucht werden. Arbeiten an staatlichen Bauten werden fast regelmäßig im Submissionswege vergeben. Bei diesen ist dann natürlich in erster Linie die Preishöhe bestimmend; überdies sind von solchen Arbeiten geradezu von vornherein alle kapitalschwachen Betriebe ausgeschlossen, da die zu erlegende Kautionssumme zumeist eine ganz beträchtliche Höhe erreicht.

Schlosserarbeit an anderen öffentlichen Bauten, Bauten größerer Institute, wie Sparkassen u. s. w. werden gewöhnlich im Wege beschränkter Konkurrenzausschreibung vergeben, wobei immer nur die bekannteren Firmen eingeladen werden, Kostenvoranschläge vorzulegen. Bei Privatbauten endlich erfolgt die Bestellung der Schlosserarbeit in den häufigsten Fällen durch den Baumeister, diesem fällt daher die Wahl des Betriebes zu. Es ist ganz begreiflich, daß der Baumeister es vorzieht, mit möglichst wenigen Gewerbeinhabern aller der Gewerbekategorieen, auf deren Arbeitsleistungen er angewiesen ist, zu thun zu haben. Baumeister[2] mit einem größeren Geschäftskreise verschaffen denjenigen Schlossereibetrieben, mit welchen sie in Geschäftsverbindung stehen, auch dementsprechend mehr Bauten, als im Durchschnitte auf einen der letzteren fallen würden.

Es kommt immerhin noch häufig genug vor, daß der Bauherr die einzelnen Betriebe, welchen er die Bauarbeiten übertragen wissen will, selbst bestimmt; allein auch in diesen Fällen kommen die kleineren Bauschlossereien schlecht weg, da gerade auch die Privatleute nur die bekannteren, größeren Betriebe namhaft zu machen pflegen, deren Arbeiten sie schon da und dort gesehen oder rühmen gehört haben. Zumeist hat dann auch die Rührigkeit der kleinen Gewerbeinhaber so gut wie gar keinen Erfolg. Es giebt genug solcher Bauschlosser, die ihre Arbeit den Baumeistern zu Spottpreisen anbieten, und vor allem sind es gerade die schlechter gestellten Kleinbetriebe, die dadurch die Preise zu drücken drohen. Beispielsweise seien hier die Preisschwankungen für das Beschlagen von Fenstern angeführt.

---

[1] Die Zahl der Um-, Zu- und Aufbauten schwankt im Jahresdurchschnitte zwischen 200 und 300; es entfallen mithin ungefähr 7 bis 10 solche Bauten auf eine Bauschlosserei.

[2] Gegenwärtig bestehen 25 Baumeistergeschäfte, von denen allerdings auch mehrere in manchen Jahren nicht mehr als eine oder zwei Bauten leiten.

Digitized by Google

Eine vollständige Garnitur Fensterbeschläge für ein sogenanntes „Grazer Loch" (das ist ein Fenster mit vier Fensterflügeln und Jalousien mit Aufspreitzflügeln) kostet in einer der hiesigen Eisenhandlungen 5 Gulden 85 Kreuzer ohne die nötigen Schrauben und Nägel. Zumeist werden die Gesellen für das Beschlagen von Fenstern und Thüren im Accord abgelohnt, und es erhalten dieselben für ein Grazer Fenster[1] je nach der Korrektheit der Ausführung oder der durch das Beschläge bedingten Sorgfältigkeit der Arbeit einen Lohn von 1,6 bis zu 1,8 Gulden. Es wird daher im Durchschnitt für die Fertigstellung der Schlosserarbeit an einem solchen Fenster ein Preis von 8 bis 9 Gulden gezahlt. Unter solchen Verhältnissen sollte man die Thatsache, daß dieselbe Arbeit auch um $6\frac{1}{2}$ Gulden geliefert wird, kaum für möglich halten. Angebote mit 7 Gulden sollen häufig vorkommen.

Solche Arbeit taugt dann freilich zumeist nicht viel. Der Meister ist, soweit er sie nicht selbst leisten kann — er verdient dann eben nicht einmal mehr den Gesellenlohn für seine Arbeit — genötigt, die Arbeit den Lehrjungen zu überlassen, die sie schlecht genug ausführen. Dem Schlossermeister nützen dann seine niederen Preise doch nichts; ist die Ausführung zu schlecht, dann erhält er wohl überhaupt bei dem Baumeister, für welchen er gearbeitet hat, keine Aufträge mehr; ist die Arbeit aber ordentlich, dann wird er allerdings wieder bei dem betreffenden Baumeister Beschäftigung bekommen, aber immer nur zu den anfänglichen niederen Preisen, bei denen er auf längere Dauer nicht bestehen kann.

Den Gewinn trägt der Baumeister oder der Bauherr davon. Größere Bauschlossereien arbeiten allerdings zu solchen Schleuderpreisen überhaupt nicht. Aber doch unterbieten sie sich bei Ausschreibungen zu öffentlichen Bauten mitunter so sehr, daß derjenige, dem der Auftrag zufällt, mit Verlust arbeiten muß. Auf Anregung der in mancher Hinsicht äußerst rührigen Genossenschaftsvorstehung traten gelegentlich einer Konkurrenzausschreibung für einen größeren staatlichen Neubau die Konkurrenten zusammen und setzten für mehrere umfangreiche Arbeiten, wie gerade das Beschlagen von Fenstern und Thüren eine untere Preisgrenze fest, die in den Angeboten nicht überschritten werden sollte. Die ganze Aktion blieb erfolglos, da ein angesehener Bauschlosser, der anfänglich erklärt

[1] Im Gegensatze zu dem „Grazer Fenster" steht das „Wiener Fenster", ohne Jalousien, jedoch mit Rollläden und nur nach innen zu öffnenden Fensterflügeln. Das „Wiener Fenster" zu beschlagen fordert teurere Beschlagteile, wird daher auch mit 9 bis 10 Gulden gezahlt.

Digitized by Google

hatte, sich an der Konkurrenz nicht beteiligen zu können und daher auch durch die Beschlußfassung über die Preisgrenze nicht gebunden war, in letzter Stunde ein Angebot unter dem beschlossenen Minimalpreise machte.

Der Mangel an Gemeingeist läßt ein konsequentes einheitliches Vorgehen nicht aufkommen. Ein solches ist aber schon deshalb um so dringender notwendig, weil dem Schlosserhandwerk heute schon die Gefahr droht, dieses von Alters her ihm eigenen Arbeitsgebietes, des Beschlagens von Fenstern und Thüren verlustig zu gehen, da die Tischler sich desselben zu bemächtigen suchen. Wem in dem darüber zwischen den Schlossern und Tischlern entbrannten Kampfe der Sieg bleiben wird, kann erst die Zukunft lehren [1].

Sieht man davon ab, daß die Bauschlosser einen Teil der Gegenstände, die sie bei ihrer Arbeit an Bauten verwenden, als fertige Waren kaufen, was ihrer Arbeit den Charakter des Lohnwerks geben würde, so deutet doch das ganze übrige Arbeitsverhältnis darauf hin, daß das Preiswerk [2] die Form ist, in welcher sich die gewerbliche Arbeit in diesem Zweige der Schlosserei vollzieht. Fälle, in denen der Bauherr den Rohstoff für die Eisenarbeiten kauft und ihn dem Meister zur Verarbeitung übergiebt, kommen nur äußerst selten vor und nur bei solchen Bauartikeln, bei welchen der Wert der Arbeit gegenüber dem Werte des Rohmaterials bedeutend zurücktritt, wie beispielsweise bei Mauerschließen.

Vorratarbeit, ist wohl in allen Bauschlossereibetrieben heimisch, wenn auch nicht überall in demselben Sinne. In größeren Betrieben kommt es häufig (nicht regelmäßig) vor, daß ein Artikel in größerer Quantität erzeugt wird, als er gerade gebraucht wird, weil man damit rechnen kann, daß sich in kürzester Zeit wieder Bedarf an dem Artikel einstellten und der so geschaffene Vorrat Verwendung finden werde. Es arbeiten also diese größeren Betriebe nur für den eigenen unmittelbaren Bedarf. Die kleineren Bauschlossereien arbeiten allerdings auch nur für den eigenen Bedarf auf Vorrat, aber für einen völlig unbestimmten Bedarf, der, wenn er überhaupt eintritt, vielleicht erst ein halbes Jahr später eintritt. Der wichtigste Unterschied liegt aber

[1] Erst in jüngster Zeit wurde die Frage nach der Berechtigung zum Anschlagen von Thüren und Fenstern in einem speciellen Falle in letzter Instanz vom Verwaltungsgerichtshofe zu Gunsten der Schlosser gegen die Tischler entschieden. Durch die Entscheidung wurde ausgesprochen, daß das Beschlagen durch die Tischler einen durch § 37 der Gewerbegesetznovelle von 1883 nicht gerechtfertigten Eingriff in den Berechtigungsumfang des Schlossergewerbes bedeute.

[2] Bücher, Entstehung der Volkswirtschaft, S. 103.

Digitized by Google

in der Veranlassung zur Arbeit auf Vorrat. Bei dem größeren Betrieb sind die Vereinfachung des Arbeitsprozesses und die Verbilligung der Produktion durch die Massenproduktion die Veranlassung zur Vorraterzeugung, bei den Kleinbetrieben führt der Mangel an Bestellungen dazu. Die Vorratarbeit zeigt sich also im kleinen Betriebe nicht nur wegen des mit ihr verbundenen Risikos als eine bedenkliche Erscheinung, sondern sie ist auch an und für sich schon Folgeerscheinung eines Übelstandes, der Arbeitslosigkeit.

Der Mangel an Arbeit tritt zwar in den kleineren Betrieben saisonmäßig auf, allein es geht dennoch nicht an, diese „tote Zeit" als eine in dem Wesen der Bau- als Saisongewerbe liegende Eigentümlichkeit zu betrachten. Die Bauschlosserarbeit umfaßt so verschiedenartige Kategorien von Arbeiten, daß die Verteilung derselben auf einzelne Jahreszeiten noch heute bei wesentlich eingeschränktem Produktionsgebiet ganz gut durchführbar ist.

Die eigentlich produktive Arbeit, die Erzeugung der Bauartikel, geht so ziemlich das ganze Jahr hindurch gleichmäßig fort. Die Adaptierungsarbeit (Anschlagen u. s. w.) zerfällt in die Arbeit in der Werkstätte und in die Arbeit am Baue. Die erstere wird in den Wintermonaten, die letztere in der Zeit von April bis November vorgenommen. Diese Teilung, welcher die Regelmäßigkeit der Arbeit zu danken ist, hat wohl auch ihre Schattenseite. Der sich allmählig einbürgernde Usus, daß die Fensterstöcke mit Fenstern und Balken in der Werkstätte, nicht am Bau beschlagen werden, bedingt die Miete einer entsprechend größeren Räumlichkeit, als bisher notwendig war. Allein dieser Nachteil muß gegenüber der erfreulichen Thatsache, daß durch die dadurch erzielbare gleichmäßigere Verteilung der Arbeitsmenge auf die verschiedenen Jahreszeiten auch die Beständigkeit des Arbeitsverdienstes der Gehilfen gefördert wird, selbstverständlich zurücktreten. Die Entlassung von Hilfsarbeitern bei herannahendem Winter ist gegenwärtig wirklich ziemlich unbedeutend. So haben zwei Bauschlossereibetriebe, von denen einer 26, der andere 28 Gehilfen im Sommer beschäftigt hat, zu Beginn des Winters 4, beziehungsweise 3 Gehilfen entlassen. Freilich wird in manchen größeren Betrieben in den Wintermonaten die Arbeitszeit verkürzt, wodurch der Verdienst der Gehilfen immerhin oft um 20 bis 30 Prozent reduziert wird.

Entlassungen von Gehilfen finden aber auch in kleineren Betrieben nur selten und in unbedeutendem Maße statt. Der durch den schlechten Geschäftsgang herbeigeführte Mangel an Bauschlosserarbeit zwingt die kleinen Betriebe, auch anderen Zweigen des Gewerbes sich zuzuwenden.

Digitized by Google

So kommt es, daß fast alle Betriebe[1] auch Reparaturarbeiten besorgen und daß sich mehrere Bauschlossereien gleichzeitig mit der Herstellung von Specialartikeln befassen.

Die Zahl der in einer Werkstätte beschäftigten Arbeitskräfte[2] ist für den Fortgang der Arbeit von verhältnismäßig geringer Bedeutung. Eine weitgehende Teilung der Arbeit bei der Erzeugung der Bauartikel, die noch im Handwerksbetriebe hergestellt werden, ist auch in Betrieben mit einer größeren Gehilfenzahl nicht zu finden. Freilich werden Betriebe mit weniger als vier geübten Arbeitskräften Bauschlosserarbeiten überhaupt nicht in größerem Umfange übernehmen können.

Von größerer Wichtigkeit ist die Verwendung von Maschinen. Eine mit Maschinen gut ausgestattete Werkstätte bietet wesentliche Vorteile gegenüber den zum größten Teile auf einfache Handarbeit angewiesenen Betrieben. Unmittelbar damit steht die Frage nach dem Einflusse der Kapitalkräftigkeit einzelner Betriebsinhaber in Zusammenhang, die an anderer Stelle erörtert werden soll.

B. Die Kunstschlosserei.

Das Wiederaufleben der Kunstschmiedearbeit fällt in unserer Stadt erst in die letzten zwei Jahrzehnte. Vom vierten Jahrzehnt unseres Jahrhunderts bis in die siebziger Jahre herrschte die Verwendung von Gußeisen zu Ziergegenständen aus Eisen vor. Die Änderung in der Geschmacksrichtung war es hier, welche dem Kleingewerbe eine versiegte Erwerbsquelle aufs neue erschloß.

Namentlich für die Schlosser, die auf Kosten des Arbeitsfeldes der Schmiede ihr Produktionsgebiet unterdessen wesentlich erweitert hatten, war diese Umkehr von Bedeutung. Gitterthore, Gitterzäune, Balkongitter, Treppengeländer, Laternen, Wetterstangen, Grabkreuze, Wasserspeier, Aushängeschilder, die noch zu Anfang des Jahrhunderts von Schmieden, in den letzten zwanzig Jahren jedoch, wie schon erwähnt wurde, fast ausschließlich von Schlossern hergestellt wurden, sind in erster Linie die Objekte, die zu kunstvoller Ausführung Gelegenheit geben. Dazu kommen noch Gegenstände, die von jeher von Schlossern erzeugt wurden, wie

[1] Das gilt auch von großen Betrieben. Vgl. darüber unter: D. Die Reparaturschlosserei.

[2] Vgl. S. 260 ff.

Digitized by Google

Glockenträger, Leuchter, Kleiderhaken, Wandarme, in neuerer Zeit auch Lampengestelle, Luster u. a. m.

Die Grenze zwischen der einfachen Schlosserarbeit und der Kunstschlosserei ist schwer zu ziehen. Es tritt allerdings die Verwendung von Maschinen bei Kunstarbeiten bedeutend zurück, aber sie fehlt doch auch hier nicht ganz. Man denke nur an kunstvoll gearbeitete schmiedeeiserne Gitterzäune oder Gitterthore, deren Skelett sozusagen im wesentlichen nur von einer großen Zahl gedrehter Eisenstäbe gebildet wird. Hiefür fordert auch das kunstsinnige Auge Ebenmaß und Gleichmäßigkeit in der Ausführung, so sehr es auch sonst an der Freiheit und der Abwechslung in den Formen Gefallen findet. Das Drehen dieser Stäbe wird mittelst einer allerdings einfachen Maschine besorgt, die aber eine bedeutende Ersparnis an Zeit und Mühe und eben überdies eine ungemein korrekte Ausführung ermöglicht. Auch mechanische Handarbeit muß in der Kunstschlosserei verrichtet werden, wenn auch die Hauptsache der die größte Aufmerksamkeit fordernden, individualisierenden Hand zufällt.

Aber nicht nur der Charakter der Arbeit, auch die Erzeugnisse gestatten nicht immer eine Unterscheidung einfacher von kunstvoller Schlosserarbeit. So kommt es denn auch, daß sich mancher Meister auf seinem Aushängeschild als Kunstschlosser bezeichnet, der bei Anlegung eines einigermaßen strengen Maßstabes nicht als solcher gelten kann. Kunstschlosserei ist zum größten Teil wirklich eine Kunst und fordert individuelle Begabung. Deshalb läßt sie sich auch nur bis zu einem gewissen Grade erlernen und gar mancher Lehrjunge, der die längste Zeit Kunstarbeit gelernt hat, muß schließlich zu anderen Arbeiten verwendet werden.

Unter den acht Betrieben, in welchen Kunstarbeiten erzeugt werden und die auch wirklich Anspruch erheben können auf die Bezeichnung Kunstschlosserei, ist nur einer, der ausschließlich in der Kunstarbeit seinen Erwerb sucht[1]. Alle übrigen sind gleichzeitig Bauschlosser.

Die Lage dieses Zweiges des Grazer Schlossergewerbes ist im großen und ganzen keine ungünstige. Allerdings ist der Absatz für gewisse Gegenstände ein geringer, so namentlich für geschmiedete Lampengestelle, Luster, Leuchter und ähnliche Luxusartikel. Als solche müssen dieselben bezeichnet werden, weil sie unvergleichlich teurer sind wie die gleichen Gegenstände als Fabriksware aus Eisenguß oder anderen Metallen. Je mehr der Wert des Rohmaterials gegenüber dem Werte der darauf gewendeten Arbeit zurücktritt, desto größer wird die Preisdifferenz

[1] Abgesehen von Reparaturarbeiten, die jeder Betrieb übernimmt.

Digitized by Google

zwischen dem geschmiedeten Gegenstande und der fabrikmäßig erzeugten Gußware.

Eine Lampe aus Schmiedeeisen, zu deren Herstellung acht Wochen emsiger Arbeit eines Gesellen und eines Lehrjungen erforderlich ist, für die also ein Arbeitslohn über 100 Gulden aufgewendet ist, kann selbstverständlich nicht unter 160 Gulden verkauft werden. Wo bleibt schließlich der Unternehmergewinn, wenn ein Paar schmiedeeiserne Handleuchter um 16 Gulden geliefert werden, an denen ein Geselle mit einem täglichen Lohn von zwei Gulden sechs bis sieben Tage zu arbeiten hat?

Solche Arbeiten werden denn auch nur ausgeführt, um den Ruf des Betriebes zu heben, für Ausstellungen oder auf unmittelbare Bestellung. Der Verdienst, den sie abwerfen, ist kärglich, denn wenn es auch nur vermögende Leute sind, die diese Luxusgegenstände anschaffen, so ist doch ein Übernehmen im Preise auch diesen gegenüber ausgeschlossen[1]. Einträglicher wird die Erzeugung solcher Gegenstände, wenn sie in größerer Zahl, also beispielsweise etwa drei bis vier Lampen auf einmal, nach derselben Zeichnung hergestellt werden, weil dann manche Arbeitsaufwendungen besser ausgenützt werden können.

Das wichtigste Arbeitsgebiet für die Kunstschlosserei ist die Erzeugung von Gittern und ähnlichen Gegenständen, die an Bauten Verwendung finden. Zur Vermehrung der Auslagen beim Bau eines Hauses läßt man sich leicht verleiten, wenn dadurch eine Verschönerung desselben erzielt werden kann. In der That nimmt auch in unserer Stadt die Verwendung von schmiedeeisernen Verzierungen an den Häusern von Jahr zu Jahr zu, so daß jede der acht Kunstschlossereien ziemlich regelmäßig und ausreichend mit Aufträgen versehen ist, wozu freilich auch der Umstand nicht unwesentlich beiträgt, daß Bestellungen von Kunstarbeit auch aus anderen Orten einlaufen.

In den Produktionsverhältnissen besteht wenig Unterschied zwischen den einzelnen Betrieben. Die Zahl der mit Kunstarbeit beschäftigten Arbeitskräfte schwankt zwischen zwei und sechs. Einem Gesellen ist zumeist ein Lehrjunge zur Hilfeleistung zugewiesen. Bei besonders großen und heiklen Arbeiten, wie Lustern, Lampen wird die Arbeit geteilt in die kalte Arbeit und in die Schmiedearbeit. Zur ersteren gehört die Bearbeitung von Blech mit Hammer und Feile, die Herstellung von Blättern,

[1] Die Leistungen der Grazer Kunstschlosserei genießen bereits großes Ansehen, mit dem allerdings die dafür zumeist gezahlten Preise in scharfem Widerspruch stehen. Manche Kunstarbeiten wie Lampen, Luster u. dgl., die in Wien mit 900 bis 1000 Gulden gezahlt werden müssen, kosten hier 300 bis 400 Gulden.

Digitized by Google

Rosetten u. s. w. Die schwierigere und größere Kunstfertigkeit erfordernde Arbeit ist die Schmiedearbeit an der Esse und am Amboß. Eine weitere Teilung ist geradezu ungünstig. Je weniger Hände ein Stück durchläuft, desto besser gelingt es zumeist. Selbst lange Gitterzäune, die nach Längeneinheiten an mehrere Arbeiter aufgeteilt werden könnten, werden gewöhnlich nur einer Hand anvertraut.

Wie schon bemerkt wurde, wird in diesem Zweige des Gewerbes fast ausschließlich auf Bestellung gearbeitet. Die Verbindung von Kunst- und Bauschlosserei ermöglicht die Verwendung der Arbeitskräfte, die gerade in der Kunstschlosserei entbehrlich sind, zu anderen Arbeiten, wodurch schon die Veranlassung zur Vorratarbeit, die Beschäftigungslosigkeit der Arbeitskräfte umgangen ist. Auch in jenem einen Betriebe, in dem neben der Kunstschlosserei nur noch Reparaturarbeiten besorgt werden, bleibt bei Mangel an Bestellungen, die Vorratarbeit auf die Erzeugung von Blättern, Blumen und ähnlichen Gegenständen, die so ziemlich bei allen Kunstarbeiten Verwendung finden, beschränkt.

Von einer Konkurrenz im eigentlichen Sinne kann kaum die Rede sein. Für die Wahl des Meisters, bei dem eine Kunstarbeit bestellt werden soll, ist wohl stets in erster Linie das Vertrauen zu dem betreffenden Meister und weniger der Preis, den dieser für die Ausführung der Arbeit fordert, das ausschlaggebende Moment. Genaue Kostenvoranschläge können überhaupt nur selten gemacht werden, wodurch ein Unterbieten der Meister untereinander an und für sich fast ausgeschlossen ist. Die Überlegenheit eines Betriebes gegenüber den anderen liegt weder in der größeren Zahl der Arbeitskräfte noch in der Kapitalkraft, sondern fast ausschließlich in der Tüchtigkeit der in dem Betriebe beschäftigten Arbeiter.

Nicht ganz ohne Einfluß ist aus naheliegenden Gründen die Bekanntheit und der gute Ruf des Betriebes, und es kann an dieser Stelle die Bemerkung nicht unterlassen werden, daß die durch die ständige Kunstgewerbeausstellung gebotene Gelegenheit, sich bekannt zu machen, zur Zeit nur von einem Kunstschlosser benutzt wird, was auf den Geschäftsgeist der übrigen eigentlich kein günstiges Licht wirft.

C. Die Specialbetriebe.

Wir unterscheiden zwei Gruppen von Gewerbebetrieben, die wir als Specialbetriebe hier zusammenfassen:

Digitized by Google

1. solche Betriebe, in welchen die Herstellung von Gegenständen besorgt wird, die besondere Kenntnisse oder wenigstens eine besondere Geschicklichkeit erfordert;

2. alle jene Schlossereien, in welchen eine oder nur wenige Waren in einer Menge erzeugt werden, die über den Umfang der handwerksmäßig betriebenen Produktion hinausgeht, wobei selbstverständlich die Befriedigung des unmittelbaren Bedarfs, die Kundenproduktion[1] gar nicht mehr in Betracht kommt; es werden eben Waren erzeugt, die, wenn sie an andere Gewerbetreibende verkauft werden, durch eine, wenn sie an Handlungen geliefert werden, mindestens noch durch zwei Hände gehen.

I. Zur ersteren Gruppe gehören in Graz die Maschinenschlossereien, die Kassenschlossereien, eine Wagenschlosserei, ferner ein Betrieb, in welchem Wurstmaschinen und Wagenwinden, ein Betrieb, in welchem Bergmannslaternen, endlich zwei Betriebe, in welchen Sonnenplachengestelle und Rolladenvorrichtungen erzeugt werden.

Die Lage der Maschinenschlosser ist eine sehr ungünstige. Die Erzeugung landwirtschaftlicher Maschinen wird heute noch von zwei Meistern betrieben. Ein dritter, der in den sechziger Jahren über 40 Arbeiter beschäftigt hatte, hat die Erzeugung eingestellt und arbeitet mit einem Gehilfen Reparaturen. Von den beiden ersteren hält der eine fünf, der andere zwei Arbeitskräfte, beide gelten selbst als äußerst intelligente, strebsame und fleißige Arbeiter. Gegenstände der Erzeugung sind Schrot- und Fruchtmühlen und Futterschneidemaschinen. Die Preise derselben sind nicht höher wie diejenigen, welche in der Eisenhandlung gezahlt werden. Aber der Verdienst ist kärglich und der Absatz nicht besser. Das Rohmaterial zu einer Maschine, die um 40 Gulden verkauft werden muß, kostet nahezu 30 Gulden. Nach Abzug der Arbeitskosten bleibt der Gewinn an einer Maschine unter der Annahme, daß sie auf Bestellung erzeugt ist, klein genug. Vorratarbeit ist unerläßlich, weil sich die Bestellungen in den Monaten Oktober und November zusammendrängen. Dadurch steigt das Risiko, denn die Nachfrage schwankt von Jahr zu Jahr ganz bedeutend. Äußerst nachteilig ist ferner der Umstand, daß der Käufer der Maschine, immer der unmittelbare Konsument, zumeist ein „kleiner Bauer", Kredit fordert, und daß daher die Maschine oft erst nach vier bis fünf Jahren bezahlt wird. Bezeichnend ist es, daß auf eine Maschine, die 40 Gulden kostet, häufig nicht mehr als ein oder zwei Gulden Angeld gezahlt werden, und daß Ratenzahlungen in der Höhe von

[1] Bücher, Artikel „Gewerbe" im Handwörterbuch für Staatswissenschaft, S. 949.

Digitized by Google

fünf Gulden jährlich keine Seltenheit sind. Dazu kommt die drückende Konkurrenz von Seite großer Fabriken, die mit ungeheuren Opfern ihren Absatz durch Reklame und Agenten, die von Hof zu Hof ziehen, zu erweitern suchen.

Kapitalkraft ist die unerläßliche Voraussetzung für das Gedeihen solcher Betriebe. Die fehlt in einem der geschilderten zwei Betriebe gänzlich. Der betreffende Meister hatte nicht einmal die Mittel, einen kaum verlierbaren Patentprozeß gegen eine ungarische Fabrik zu führen und ließ, da er auch nicht die Kosten der zur Ausnützung seines Patentrechtes erforderlichen Reklame bestreiten konnte, sein Recht verfallen, während von unberechtigter Seite aus seiner Erfindung Gewinn geschlagen wird.

Auch die Reparatur landwirtschaftlicher Maschinen, das Einsetzen neuer Messer oder Walzen, wirft nur einen geringen Verdienst ab. Sie muß zu Spottpreisen ausgeführt werden, wenn der Landwirt es nicht vorziehen soll, sie durch den Dorfschmied oder wohl auch durch „Pfuscher" ausführen zu lassen, wobei dann auch die Transportkosten in Wegfall kommen.

Nicht viel besser steht es mit der Fahrraderzeugung. Auch hier ist Massenerzeugung im Fabrikbetrieb die Losung. Die vollständige Erzeugung eines Rades im Kleinbetrieb ist überhaupt nicht möglich. Zahlreiche stählerne Radbestandteile müssen importiert werden, die Gummireifen und der Sattel müssen gekauft werden. Die Herstellung eines Fahrrades beschränkt sich im Kleinbetrieb des Maschinenschlossers im wesentlichen auf die Zusammenstellung. Überdies bedingt die allenthalben sich geltend machende Konkurrenz bedeutende Aufwendungen zu Reklamezwecken. Freilich ist bei diesem Geschäftszweige oft viel Glück im Spiele. Ein einfacher Maschinenschlosser begann hier vor einigen Jahren die Erzeugung von Fahrrädern und heute zählt seine Fabrik zu den ersten des Kontinents[1]. Ziemlich ausreichende Beschäftigung giebt die Fahrräderreparatur, obwohl auch hierin die Thätigkeit der hiesigen Fahrradfabriken zum Nachteile der Kleinbetriebe stark fühlbar wird.

Ein Zweig der Schlosserei, welcher ebenfalls nicht wenig durch den fast dominierenden Massenabsatz von Fabrikware leidet, ist die Kassen-

[1] Der bedeutende Aufschwung, den die Fahrraderzeugung im Großbetriebe genommen hat, erhellt aus nachstehenden Zahlen. Zwei Fabriken (ursprünglich Schlossereien) beschäftigten im Jahre 1890: 3 technische Beamte, 33 männliche und 6 jugendliche Arbeiter, und im Jahre 1895: 16 technische Beamte, 307 männliche, 6 weibliche und 22 jugendliche Arbeiter.

Digitized by Google

schlosserei. Reparaturarbeiten bilden hier den größeren Teil der Beschäftigung. Allein vollständig ist auch die Erzeugung von Geldschränken, Tresors und Kassetten dem Handwerk noch nicht entrissen. Die Kassenfabriken sind nicht in der Lage, individuellen Bedürfnissen in einem einzelnen Falle Rechnung zu tragen. In der Fabrik gelangen Kassen zwar in einer Reihe verschiedener Größen und Formate zur Ausführung, auf einzelne Bestellungen nach Maß kann sich die Fabrikleitung jedoch nicht einlassen, weil der Betrieb durch zahlreiche verschiedene Bestellungen nicht unerheblich gestört würde. Oft handelt es sich auch nur darum, Objekte bloß gegen Feuersgefahr, nicht auch gegen Einbruch, oder umgekehrt nur gegen Einbruch zu schützen, oder es soll ein gegebener Raum, oder eine bestehende Vorrichtung ausgenützt werden; in allen diesen Fällen kann der beabsichtigte Zweck durch die Arbeit des Handwerkers besser und zumeist mit weit geringeren Mitteln erreicht werden, als durch die Anschaffung eines Schrankes aus der Fabrik.

Zahlreich laufen solche Bestellungen freilich nicht ein. Auf jeden der beiden Betriebe, in welchen Kassenschlosserei getrieben wird, fallen im Durchschnitt jährlich kaum mehr als zwei Neuherstellungen von Schränken, Tresors oder ähnlichen Gegenständen. Ein etwas reicheres Arbeitsfeld bilden, wie erwähnt, die Reparaturarbeiten an solchen Objekten. Die Kassenschlosserei erfordert eine sorgfältige und äußerst genaue Arbeit, wodurch wieder die Haltung von besonders dafür geschulten Arbeitskräften notwendig wird. Zwei bis drei arbeiten gewöhnlich an einem Gegenstande. Zur Herstellung eines Geldschrankes mittlerer Größe ist dann ein Zeitraum von einem Monat erforderlich. Den Erzeugnissen der Handwerksmeister wird gegenüber der Fabrikware sorgfältigere Ausführung und größere Haltbarkeit nachgerühmt. Die Preise der Fabrikware könnten von den kleineren Betrieben nicht unterboten, selten nur erreicht werden, wenn es sich um die Erzeugung gewöhnlicher Durchschnittsware handelt. Bei besonderen Bestellungen nach Maß u. s. w. sind die kleinen Betriebe auch im Preise der Fabrik überlegen. Kunden sind für diesen Zweig der Schlosserei ausschließlich die Konsumenten selbst.

Die Wagenschlosserei ist in entschiedenem Rückgange begriffen. Die Befestigung der Wagenplachen, die Erzeugung der Wagenschlösser und die Anbringung anderer Beschlagteile am Wagen bilden ein ganz specielles Arbeitsgebiet und erfordern auch besondere Kenntnisse. Vor nicht allzu langer Zeit war die Wagenschlosserei noch eine ganz ansehnliche Erwerbsquelle. Gegenwärtig werden diese Wagenschlosserarbeiten vorzüglich von den Schmieden verrichtet. Nur die Erzeugung der

Digitized by Google

Schlösser wird noch in größerem Umfange von dem einzigen hiesigen Wagenschlosser, der sich nunmehr der Bauschlosserei zugewendet hat, betrieben. Mehr wie vier oder fünf Wagen werden in diesem Betriebe kaum in einem Jahre beschlagen. Dagegen liefert der Betrieb jährlich etwa 100 Paar Schlösser an eine hiesige Eisenhandlung, in der sie die Schmiede kaufen. Bemerkenswert ist hierbei, daß eine große hiesige Wagenfabrik der handwerksmäßigen Wagenschlosserei, nach der Aussage des Wagenschlossers selbst, keinen Eintrag im Verdienst gemacht hat.

Ein recht ergiebiger Produktionszweig ist die Erzeugung von Sonnenschutzplachen (Marquisen). Dem Schlosser fällt dabei die Herstellung der Spreizvorrichtung und der Maschinerie zu, durch welche das Herablassen und Aufziehen des Sonnendaches bewerkstelligt wird. Zumeist wird aber auch die Befestigung der Leinwand (oder des sonstigen Plachenstoffes) auf der Rolle dem Schlosser überlassen, obwohl diese Arbeit eigentlich dem Tapezierer zustünde. In zwei Werkstätten werden diese Schutzplachen erzeugt und beide Betriebe sind ziemlich beständig mit Aufträgen versehen.

Der größte Teil der Eisenbestandteile wird in der Werkstätte erzeugt. Der Schloßkasten[1] und die Räder werden jedoch nach den von den Meistern entworfenen Modellen gegossen und zwar zum Teil in einer hiesigen zum Teil in einer niederösterreichischen Eisengießerei. Die Anfertigung dieser Modelle und die Konstruktion, durch welche die Verspreizung bewerkstelligt wird, erfordern verhältnismäßig viel Sachkenntnis und Praxis, namentlich weil sich immer wieder das Bedürfnis nach Verbesserungen geltend macht.

Einer der Betriebe steht in festen, geschäftlichen Beziehungen zu einem fabrikmäßigen Tischlereibetriebe, in welchem speciell Portale und Gewölbeverkleidungen in großer Zahl erzeugt werden. Der zweite, etwas kleinere Betrieb arbeitet unmittelbar für die Konsumenten. An die Kapitalkraft der Betriebsinhaber werden keine hohen Anforderungen gestellt. Besondere Maschinen kommen nicht in Anwendung, nur der Bezug größerer Mengen von Gußwaren verlangt ein höheres Betriebskapital.

Die Herstellung von Rollläden für Portale und Auslagefenster erfolgt in dem größeren der beiden Betriebe. Von ihr gilt im wesentlichen dasselbe wie von der Erzeugung der Sonnenschutzplachen, nur mit

[1] Die Hauptbestandteile des Mechanismus, durch den das Auf- und Niederlassen des Sonnendaches bewerkstelligt wird, sind von einem Kasten umschlossen und bilden eine Art Schloß.

Digitized by Google

dem Unterschiede, daß die Anfertigung von Modellen nicht erforderlich ist, weil die Maschinerie, durch welche das Öffnen und Schließen sowie die Bewegung der Rollläden bewerkstelligt wird, nach einem bekannten patentierten System hergestellt wird[1]. Die Verwendung von Rollläden bei Gewölbportalen nimmt immer mehr zu und so kommt es, daß auch dieses Arbeitsfeld eine keineswegs zu unterschätzende Verdienstquelle bildet.

Erwähnt sei ferner die Erzeugung von Wagenwinden, die in Verbindung mit der Erzeugung von Wurstmaschinen in einer Werkstätte von einem Meister mit einem Gehilfen betrieben wird. Dieser Betrieb ist in ständigem Rückgange begriffen. Es werden in demselben fast nur mehr Reparaturen besorgt. Die Erzeugung von Wurstmaschinen ist fast gänzlich eingestellt, die Erzeugung von Wagenwinden wesentlich eingeschränkt. Die Preise der ersteren sind durch die fabrikmäßige Produktion so gedrückt, daß die Herstellung derselben im Kleinbetriebe keinen Gewinn mehr abwirft. Vormals wurde auf Vorrat gearbeit, aber nie für Handlungen, immer wurden beide Artikel nur an Konsumenten direkt abgesetzt. Man darf wohl annehmen, daß dieser letztere Umstand, die Unsicherheit des Absatzes, nicht unwesentlich zum Rückgange des Geschäftes beigetragen hat.

Ein Specialbetrieb, der die Eigentümlichkeiten beider Gruppen (vgl. Seite 249) vereinigt, ist jener, der sich mit der Erzeugung von Gruben- oder Bergmannslampen befaßt. In diesem Betrieb sind nicht mehr als fünf Gesellen und fünf Lehrjungen beschäftigt, und doch reicht weit über die Grenzen des Landes sein Absatzgebiet[2]. Die Vorzüge der Lampe liegen einmal darin, daß sie nur ein Stück bildet, und zweitens, daß sie trotzdem nicht teurer ist als die einfach gelöteten Blechlampen. Freilich ist der Verdienst des Meisters an einem Stücke nur ein kleiner. Gerade durch den Umstand aber, daß diese Lampe weit dauerhafter und doch nicht teurer ist als die gewöhnliche, gelötete Grubenlampe, wird der Absatz in dem Maße vergrößert, daß der Meister doch sein gutes Auskommen findet. Es werden die Lampen in ungefähr 45 verschiedenen Sorten nach Größe und Ausstattung hergestellt[3].

[1] Der Schlossermeister, welcher diese Rollläden erzeugt, vertritt die patentberechtigte Firma in Graz.

[2] Die Lampen finden Absatz in ganz Österreich, in Ungarn, den Balkanländern und gehen auch nach Deutschland. Die Absatzmenge schwankt zwischen 2000 und 3000 Stück.

[3] Die billigste Lampe kostet 40 Kreuzer, die teuerste 7 Gulden. Den größten Anwert finden die Lampen für Häuer, die ganz besonders kräftig gearbeitet sind.

Digitized by Google

Die Erzeugung der Lampe ist verhältnismäßig einfach. Jedes Stück geht durch die Hände von vier Arbeitern, die in der Woche etwa 100 Lampen fertig stellen können. Die erforderlichen Maschinen hat sich der Meister, der mit sehr kleinem Kapital den Betrieb begonnen hat, selbst konstruiert nach eigener Idee, ausschließlich für seinen Bedarf.

Kunden sind zum größten Teile Bergwerksleitungen. Aber auch an Handlungen werden Lampen in größeren Mengen geliefert. Die Arbeit läuft regelmäßig fort; eine Vermehrung der Arbeitskräfte tritt nur selten ein.

II. Zur zweiten Gruppe der Specialbetriebe sind 12 Schlossereien zu zählen. Die Artikel, die von denselben in der oben angedeuteten Weise erzeugt werden, sind: Sparherde, Schlösser, Sicherheitsschlösser, Schloßkästen, Werkzeuge, „Jalousielappel", Oberlichtscheren, Rouleaurahmenbeschläge, und in jüngster Zeit richtete ein Meister seinen Betrieb für die Erzeugung von Thürbändern ein.

Alle zwölf Betriebe erzeugen einen oder mehrere dieser Gegenstände in mehr oder minder großen Mengen[1] über das Maß des eigenen Bedarfes hinaus. Zum Teil liefern sie dieselben an eine der hiesigen Eisenhandlungen, zum Teil an andere Schlossereien. Für manche bildet die Massenerzeugung einer der genannten Artikel die Haupterwerbsquelle, für manche läuft sie nebenher zur Ausnützung der Arbeitskräfte, namentlich der Lehrjungen in Zeiten, in welchen wenig Bestellungen anderer Arbeiten einlaufen. Einer oder der andere dieser Betriebe hat wohl auch eine Maschine speciell zur Herstellung eines der Specialartikel, aber dies trifft nur bei wenigen zu, da sie zumeist entbehrlich sind; so besitzt einer der zwei Betriebe, die „Jalousielappeln" erzeugen, eine Scheuertrommel mit Wasserbetrieb, der andere nicht.

Einer eingehenderen Betrachtung sollen hier nur noch zwei solche Specialbetriebe unterzogen werden; in einem werden Sparherde und ähnliche Blecharbeiten, in dem anderen werden Schlösser erzeugt.

Sparherde werden, wie schon erwähnt wurde, für den eigenen Bedarf bei Bauarbeiten von allen Bauschlossern erzeugt. Auch in Betrieben, die vorwiegend mit Reparaturarbeiten beschäftigt sind, werden

Diese kosten allerdings etwa um 30 Kreuzer mehr als die Blechlampen (1 Gulden 50 Kr., während diese nur 1 Gulden 20 Kr. kosten), sind jedoch unvergleichlich dauerhafter. Da die Bergarbeiter zumeist genötigt sind, ihre Lampen sich selbst zu beschaffen, so ist es erklärlich, daß diese Lampe von ihnen viel begehrt wird.

[1] Die Produktionsmengen sind in der That oft ganz ansehnliche; so erzeugt ein Schlosser jährlich ungefähr eine Million Jalousielappeln.

Digitized by Google

Sparherdbestandteile, hier und da wohl auch ganze Sparherde fertiggestellt, wenn sie von Konsumenten bestellt werden. Die Sparherderzeugung muß eben auch für diese Betriebe noch gewinnbringend sein, sonst würden die Meister wohl auch die Sparherde wie die Schlösser und Fensterbeschläge in der Eisenhandlung kaufen. Ab und zu kommt das freilich auch vor; der Meister sucht dann seinen Verdienst nur im Zusammen- oder Aufstellen des Herdes.

Im Arbeitsprozeß, in der Art der Herstellung oder in der Verschiedenheit der Ausführung haben die Specialbetriebe, deren specielles Arbeitsgebiet eben die Herderzeugung ist, vor den gewöhnlichen Schlossereibetrieben fast keinen Vorteil voraus. Die Arbeit ist an und für sich nicht kompliziert und bietet keine Gelegenheit zu wesentlichen Vereinfachungen. Es ist weder eine besondere Einrichtung der Werkstätte noch sind besondere Kenntnisse erforderlich. Blechplatten werden geschnitten[1], gebogen, gebrochen, genietet und gefalzt, Gußplatten und Roste aus Gußeisen eingesetzt. Die Zusammensetzung der Bestandteile erfolgt in einem der Specialbetriebe, allerdings nach verschiedenen Konstruktionssystemen.

Das Gedeihen dieses Produktionszweiges hängt in erster Linie von dem Geschäftsgeiste des Betriebsinhabers ab. In einem der Specialbetriebe werden jährlich zwischen 3000 und 4000 Stück Herde erzeugt. Abgesetzt werden dieselben zum Teile an Eisenhandlungen (hiesige und auswärtige), zum Teil an Agenten im Auslande (in Italien und in der Levante), zum Teil endlich unmittelbar an Konsumenten. In der Werkstätte sind ständig drei Gesellen und vier Lehrjungen beschäftigt. In den Monaten März bis September stehen etwa sechs bis sieben Gesellen in Arbeit. Während dieser Zeit wird fast nur auf Vorrat gearbeitet. Die Bestellungen von Lieferungen nach dem Auslande laufen erst im September ein. Das Bestreben, die Produktion nicht in den Zeitraum einer „Saison" zusammenzudrängen, sondern nach Möglichkeit auf das ganze Jahr zu verteilen, hat zwei Schattenseiten. Erstens wird das Risiko dadurch erhöht, daß der größte Teil der Waren auf Vorrat erzeugt wird und zweitens wird durch die Schaffung eines Lagers die Notwendigkeit eines Magazins hervorgerufen. In der That steht in den Monaten August bis Oktober das dem Meister gehörige zweistöckige Wohnhaus voll von Sparherden.

[1] Manche Teile werden in vorgearbeitetem Zustande bezogen, nämlich in der Weise, daß die zur Verwendung gelangenden Platten schon geschnitten und mit Ausnehmungen versehen sind.

Digitized by Google

Verringert wird das Risiko dadurch, daß die Bezahlung des Rohstoffes in der Hauptsache durch Gegenrechnung erfolgt, das heißt es bezieht der Betriebsinhaber einen großen Teil seines Rohmateriales (namentlich Eisenbleche) aus einer hiesigen Eisenhandlung und liefert dafür seinerseits an dieselbe fertige Sparherde und Bratröhren. Gußbestandteile werden dagegen in größeren Mengen direkt aus der Eisengießerei bezogen.

Das gesamte Rohmaterial für einen Herd mittlerer Größe stellt sich auf 15 Gulden, der fertiggestellte Herd wird um 21 Gulden abgesetzt. Zieht man in Betracht, daß ein Arbeiter unter Beihilfe eines Lehrjungen etwa zwei Stück in einem Tage herstellen kann und dafür einen Lohn (Stücklohn) von 2 Gulden bis 2,40 Gulden erhält, so ergiebt sich, daß die reinen Produktionskosten, abgesehen von allen Regiekosten, sich etwa auf 17 Gulden belaufen. Der erübrigende Gewinn wird durch die wirklich nicht unbedeutenden Regieauslagen noch erheblich geschmälert. Mit diesen niederen Preisen ist der Betrieb aber auch in der Lage, die Konkurrenz nicht nur mit einer hiesigen Metallwarenfabrik, sondern auch mit zahlreichen auswärtigen bedeutenden Fabriken auf diesem Produktionsgebiet aufzunehmen.

Eine ganz ähnliche Erscheinung finden wir in dem Betriebe, dessen specielles Produktionsgebiet die Schlössererzeugung ist. Auch hier gelingt es einem Meister mit drei Gesellen und zwei Lehrjungen gegenüber der überwältigenden Konkurrenz seitens der hiesigen Schlosserwarenfabrik sich ein sicheres Absatzgebiet für eine jährliche Produktionsmenge von ungefähr 3000 Schlössern zu erhalten. Allerdings werden alle Schlösser nur nach einem System erzeugt, es gelangen nur Einstemmschlösser zur Herstellung, diese aber mit ungefähr 40 verschiedenen Schlüssellochstanzen. Die Schlösser werden vollständig, vom ersten Hammerschlag bis zum letzten Feilenstrich, in der Werkstätte verfertigt. Nur die Riegel und die Schlüsselformen werden aus einer Gießerei bezogen. Dieselben bestehen aus getempertem Eisenguß, dem die Eigenschaft zukommt, daß er gehämmert und gefeilt werden kann. Eigene Maschinen und Werkvorrichtungen sind nicht erforderlich und stehen auch nicht in Verwendung; nicht unbedeutende Auslagen erwachsen nur aus der Instandhaltung der Lochmaschine und der zugehörigen Stanzen. Die Arbeiten an einem Schlosse werden nicht in der Weise aufgeteilt, daß das Stück von einer Hand zur anderen geht, sondern die Teilung der Arbeit wird dadurch erzielt, daß bestimmte Abschnitte im Produktionsprozesse gemacht werden, von welchen jeder an einer größeren Anzahl von Schlössern gleichzeitig von allen Arbeitern zu Ende geführt wird. Die

Digitized by Google

Arbeit wird mit großer Gleichmäßigkeit das ganze Jahr hindurch fortgesetzt. Auf Vorrat wird dabei doch nur in Ausnahmsfällen gearbeitet, da die Bestellungen eben ziemlich regelmäßig einlaufen. Abnehmer sind vorzüglich Grazer Bauschlossereien, es wird jedoch in geringerer Menge auch an eine Eisenhandlung geliefert.

Der Vorzug der Schlösser aus diesem Betriebe gegenüber den in der Fabrik erzeugten liegt in der Genauigkeit der Arbeit. Manche schätzen überdies die Verwendung von getempertem Gusse zu den Riegeln höher als die Verwendung von gewalztem Eisen, aus dem die Riegel der Fabrikschlösser hergestellt werden. Schließlich gilt auch hier das schon bei der Behandlung der Kassenschlosserei Ausgeführte. Es giebt eben auch zahlreiche Fälle, wo dem individuellen Bedürfnisse, gegebenen konkreten Verhältnissen Rechnung getragen werden muß. Im Kleinbetrieb rufen Verschiedenheiten in den Maßen der bestellten Waren keine Betriebsstörung hervor, wie im Großbetrieb, in der Fabrik.

Es soll übrigens auch nicht verschwiegen werden, daß einige der großen Bauschlossereien principiell die Schlösser nicht aus der Eisenhandlung beziehen, weil sie keine Fabrikware verwenden wollen. Nachdem auch die Preise der Schlösser des kleinen Betriebes mit den Preisen, die in der Eisenhandlung für die Fabrikerzeugnisse gezahlt werden, bisher fast gleichen Schritt gehalten haben[1], so muß der hier geschilderte Betrieb in jeder Hinsicht als ein den modernen Produktionsverhältnissen vollkommen entsprechender angesehen werden. Freilich darf nicht außer Acht gelassen werden, daß auch dem subjektiven Moment ein ganz hervorragender Einfluß im vorliegenden Falle zugeschrieben werden muß, denn der Inhaber des Betriebes vereinigt mit wirklich bedeutenden Fähigkeiten einen seltenen Grad von Fleiß.

D. Die Reparaturschlosserei.

Die Reparaturschlosserei steht keineswegs allgemein auf einer so tiefen Stufe, wie man vielfach annimmt. Auch dem „Flickschlosser" darf ein gewisses Maß von Intelligenz nicht fehlen. Das Bedürfnis nach Werkstätten, in welchen jede Arbeit von Schloßreparaturen verläßlich besorgt wird, ist durchaus noch nicht im Schwinden begriffen. Freilich,

[1] Der Preis eines Doppel- oder Kreuzthürschlosses kurrenter Ware stellt sich gegenwärtig ungefähr auf 1 Gulden. Der Meister eines gewöhnlichen Schlosserei-betriebes erklärte ein solches Schloß nicht unter 3 Gulden liefern zu können.

Digitized by Google

wer heute eine heikle Reparaturarbeit an einem wertvollen Gegenstande oder die Ausbesserung an maschinenartigen Konstruktionen ausführen lassen will, wird sich damit vorerst an einen angeseheneren Meister wenden. Reparaturarbeiten werden denn auch von allen Betrieben in Graz übernommen. In manchen größeren Betrieben geschieht dies nur sehr ungern, da durch diese kleinen Arbeiten die Arbeitskräfte von den wichtigeren und einträglicheren Arbeiten abgezogen werden. Sie müssen aber übernommen werden, schon um des Kundenkreises willen. Überdies giebt es dann doch auch Zeiten, in denen die „größeren" Arbeiten nicht mehr alle Arbeitskräfte ganz in Anspruch nehmen und es scheinen dann die kleineren Arbeiten geeignet, eine vollständigere Ausnützung der Arbeitszeit zu erzielen.

Daß die Reparaturschlosserei auch als Verdienstquelle nicht unterschätzt werden darf, geht aus der Zahl der Arbeitskräfte hervor, die in jenen Betrieben beschäftigt sind, deren ausschließliches oder doch wichtigstes Arbeitsfeld Reparaturarbeiten bilden. Es giebt Reparaturwerkstätten, in welchen vier, selbst fünf und sechs Leute[1] außer dem Meister arbeiten. Freilich fanden wir auch Betriebe, wo der Meister allein arbeitet und wo selbst diese eine Arbeitskraft mitunter nur an zwei oder drei Tagen der Woche beschäftigt ist.

Ist der Meister rührig, fleißig und geschickt, dann gelingt es ihm wohl auch, sein Arbeitsfeld und seinen Kundenkreis zu erweitern. Es stellen sich dann kleinere Bestellungen von Neuarbeiten nach und nach ein, Arbeiten für den Klempner, Rinnenhacken und Schneespreizen, ferner Bratröhren, Rauchrohre und selbst ganze Herde direkt für Konsumenten. Selbst Gelegenheiten zu Kunstarbeiten bieten sich mitunter den Reparaturschlossern und werden, wie dies in einem konkreten Falle nachweisbar ist, zur Veranlassung, die ursprüngliche Reparaturwerkstätte in eine Kunstwerkstätte umzugestalten.

Günstig ist die Lage der Reparaturbetriebe allerdings durchaus nicht. Es erfordert viel Geduld, sich hauptsächlich mit altem Gerümpel abzuplagen und die Gefahr, die Freude an der Arbeit dadurch zu verlieren, liegt nirgends näher als hier. Überdies kann auch nicht geleugnet werden, daß sich auch in unseren Gegenden die Thatsache bemerkbar macht, daß gewisse Gebrauchsgegenstände nicht mehr in Reparatur gegeben werden, wenn sie schadhaft geworden sind, sondern durch neue ersetzt

[1] Mehr als zwei Gesellen hat allerdings keine der Reparaturschlossereien, in den meisten Reparaturwerkstätten sind ein Geselle und zwei Lehrjungen beschäftigt.

Digitized by Google

werden. Aber so allgemein wie in vielen Gegenden Deutschlands zeigt sich diese Erscheinung noch nicht. Was speciell die Reparatur von Schlössern anlangt, liegen die Verhältnisse für die Reparaturbetriebe noch nicht so sehr im argen. Dafür spricht ja schon der Umstand, daß als Gesellenstück fast immer ein Schloß von den freizusprechenden Lehrlingen vorgelegt wird. Es macht sich eben das Bedürfnis geltend, daß die Gesellen mit der eigentlichen Schloßarbeit vertraut sind.

6. Betriebsgrößen.

Die wirtschaftliche Lage der Meister des Grazer Schlossergewerbes weist einerseits so bedeutende Verschiedenheiten auf und ist anderseits von so zahlreichen verschiedenen Faktoren abhängig, daß es schwer hält, wenige scharf abgegrenzte Gruppen einander gegenüberzustellen.

Auch der naheliegendste Einteilungsgrund, die Zahl der in den einzelnen Betrieben beschäftigten Arbeitskräfte ist unzureichend.

Auf die 73 Schlossereibetriebe verteilen sich 257 Gehilfen und 271 Lehrlinge in nachstehender Weise[1]:

(Siehe die Tabelle auf nächster Seite.)

Es geht eigentlich ebensowenig an, nur nach der Zahl der Gesellen eine Scheidung vorzunehmen, wie es unzulässig erscheint, die Zahlen der Gesellen und Lehrjungen zu vermengen und nach der Summe der Arbeitskräfte[2] überhaupt die Betriebe zu unterscheiden, denn im ersten Falle würde man den Fehler begehen, daß man wirkliche Arbeitskräfte — als solche müssen mindestens die Lehrlinge im dritten und vierten Jahre ihrer Lehrzeit angesehen werden — nicht in Rechnung zieht, im zweiten

[1] Die Ziffern sind nach den Angaben des Innungsvorstehers eingetragen worden. Die Richtigkeit derselben wurde zum größten Teile bei den Besuchen in etwa 45 Betrieben kontrolliert und durchweg verläßlich gefunden.

[2] Diese Zusammenstellung ergiebt folgende Zahlen: Es bestanden sonach im Monate Dezember:

ohne Hilfsperson	3	Betriebe	mit je 7	Hilfspersonen	10	Betriebe
mit je 1 Hilfsperson	3	"	" " 9	"	2	"
" " 2 Hilfspersonen	4	"	" " 10	"	5	"
" " 3 "	16	"	" " 11—20	"	5	"
" " 4 "	5	"	" " 21—30	"	2	"
" " 5 "	10	"	" " 30—40	"	3	"
" " 6 "	5	"				

Digitized by Google

Gesellen	Anzahl der Betriebe mit Lehrlingen												Zusammen	
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	Betriebe	mit Gesellen
0	3	2	3	3	—	1	—	1	—	—	—	—	13	—
1	1	1	12	3	1	1	1	—	—	—	—	—	20	20
2	—	1	2	7	2	2	—	—	—	—	—	—	14	28
3	—	—	1	2	1	—	—	—	—	—	—	—	4	12
4	—	—	—	5	—	—	—	—	—	—	—	—	5	20
5	—	—	—	—	1	3	—	—	—	—	—	—	4	20
6	—	—	—	1	2	1	—	—	—	—	—	—	4	24
7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	1	7
8	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	1	8
9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	1	9
10	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	1	2	20
17	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	1	17
22	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	22
25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1	—	2	50
Zusammen Betriebe	4	4	18	21	7	8	1	2	1	2	3	2	73	257
mit Lehrlingen	—	4	36	63	28	40	6	14	8	18	30	24		
							271							

Falle dagegen würden Betriebe mit ganz verschiedener Leistungsfähigkeit in einer Kategorie zusammentreffen[1].

Unter Zugrundelegung der vielfach gebräuchlichen Einteilung[2] in Klein-, Mittel- und Großbetriebe nur nach der Zahl der Gehilfen würden sich folgende Ziffern ergeben:

Kleinbetriebe mit 5 und weniger Gehilfen: 60 = 82 %
Mittelbetriebe „ 6 bis 20 „ 10 = 14 %
Großbetriebe „ mehr als 20 „ 3 = 4 %

[1] Selbstverständlich muß dabei von den Schwankungen im Laufe des Jahres abgesehen werden. Die vorstehenden Zahlen geben den Stand im Monat Dezember 1895 wieder. Die Zahl der Lehrlinge ist allerdings nur ganz geringen Schwankungen ausgesetzt: bedeutender sind die Veränderungen in der Zahl der Gesellen, namentlich verschiebt sich diese in jenen Betrieben, die in der obigen Zusammenstellung mit 4 bis 6 Gesellen eingereiht sind, da solche Betriebe in den Sommermonaten zumeist 2 oder 3 Gesellen mehr beschäftigen.

[2] Vgl. Stieda, Artikel Großbetrieb und Kleinbetrieb im H. f. St., IV, S. 111.

Digitized by Google

Ganz anders gestaltet sich das Bild, wenn man die Zahl der Arbeitskräfte überhaupt zu Grunde legt, also auch die Lehrlinge berücksichtigt; dann beträgt die Zahl

der Kleinbetriebe mit 5 und weniger Arbeitskräften: 41 = 56,2 %
" Mittelbetriebe " 6 bis 20 " 27 = 37,0 %
" Großbetriebe " mehr als 20 " 5 = 6,8 %

Hinsichtlich der Zahl der Großbetriebe stimmt diese letztere Zusammenstellung überein mit der Einteilung der Betriebe nach der Art der Thätigkeit des Unternehmers und Geschäftsinhabers, worin Stieda[1] das zutreffendste Kriterium für die Abgrenzung von Groß- und Kleinbetrieb erblickt. Jene fünf Betriebe[2], in welchen mehr als 20 Arbeitskräfte beschäftigt sind, zeichnen sich in der That fast vor allen übrigen dadurch aus, daß die Betriebsinhaber nicht selbst bei der Arbeit mit Hand anlegen. Sie thun es aber nicht etwa aus dem Grunde nicht, weil sie die nötigen Kenntnisse nicht besitzen; im Gegenteile, auch sie sind „gelernte Schlosser" und haben lange Zeit hindurch, nicht nur als Lehrlinge sondern auch als Gehilfen selbst mit Hammer und Feile an der Bank gestanden. Sie sind auch gegenwärtig noch die technischen Leiter in der Werkstätte und unterweisen die Gehilfen zu einzelnen Arbeiten, aber die kaufmännische Thätigkeit und gerade die Beaufsichtigung, welche der Betrieb erfordert, nimmt ihre Zeit und ihre Arbeitskraft voll in Anspruch.

Freilich kann nicht geleugnet werden, daß mancher der kleinen und mittleren Betriebe in weit geringerem Maße andere Eigentümlichkeiten der handwerksmäßigen Betriebsform an sich trägt. Ein wesentliches Merkmal des Handwerks, die Kundenproduktion tritt gerade bei den Großbetrieben am allerschärfsten hervor, während, wie die Ausführungen des vorstehenden Abschnittes über die Specialbetriebe gezeigt haben, sich in zahlreichen kleinen Werkstätten die Neigung zur Warenerzeugung, zur Produktion für unbekannten Absatz geltend macht. Es durften daher an anderer Stelle (S. 236) mit einigem Grunde auch diese Großbetriebe als moderne Vertreter des alten städtischen Vollhandwerks bezeichnet werden.

Leider war es nicht möglich, mit ähnlicher Genauigkeit wie für die Gegenwart die Zahl der Arbeitskräfte in den einzelnen Betriebsstätten für frühere Jahre zu ermitteln. Es läßt sich daher auch nicht feststellen, welche Gruppe von Betrieben eine Zunahme, welche eine Abnahme auf-

[1] Stieda, Großbetrieb und Kleinbetrieb a. a. O.
[2] Einer dieser Betriebe steht im Besitze und unter der Leitung zweier Brüder.

Digitized by Google

weist. Im Gesamtdurchschnitte fallen gegenwärtig auf einen Betrieb sieben Arbeitskräfte, drei bis vier Gehilfen und ebenso viele Lehrlinge[1]. Gegen die entsprechenden Ziffern früherer Jahre[2] weist dieser Durchschnitt trotz der stark ins Gewicht fallenden Zahlen der Großbetriebe einen kleinen Rückschritt auf.

7. Kapitalerfordernis. Anlage- und Betriebskapital.

Der Verschiedenheit der Betriebsgrößen nach der Zahl der Arbeitskräfte ziemlich entsprechend ist das Erfordernis an Betriebskapital größer oder geringer. Streng genommen gilt dies nur, wenn man die Größe der Betriebe nach der Zahl der Gesellen beurteilt, denn die bedeutendsten Betriebsauslagen erwachsen aus den Löhnen. Aber auch die Ansprüche an das Anlagekapital steigen mit der Zahl der Arbeiter.

Ein Schlosser, der mit zwei Lehrlingen arbeitet, hat eine dem Umfange dieses Betriebes entsprechend eingerichtete Werkstätte von einem Meister, der sich vom Geschäfte seines hohen Alters wegen zurückzog, um 300 Gulden übernommen. Ein anderer Meister hat unter ganz ähnlichen Verhältnissen eine Werkstätte mit der Einrichtung für sechs Arbeiter um 800 Gulden gekauft. Eine Vermehrung der Arbeitskräfte erfordert eine gleichzeitige Vermehrung der Werkzeuge, Schraubstöcke und Ambosse. Die Kosten der Adaptierung des Arbeitsraumes werden dadurch nur wenig gesteigert. Maschinen, die sich auch in kleinen Betrieben finden (Bohrmaschine, Lochpresse u. a.), werden bei einer geringen Vermehrung der Arbeiter, um zwei oder drei Gehilfen, besser ausgenützt, bei einer bedeutenderen Erhöhung der Arbeiterzahl muß auch die Zahl der Maschinen vermehrt werden. Je größer der Betrieb ist, umso größer muß der Unterschied in der Zahl der Arbeitskräfte sein, um bei den Kosten der Betriebsanlage fühlbar zu werden.

Der Unterschied im Erfordernisse von Anlagekapital zwischen den Mittelbetrieben und den Großbetrieben ist denn, wenn man die zwei mit Motoren eingerichteten Großbetriebe berücksichtigt, auch in der That

---

[1] Die Durchschnittszahl an Arbeitskräften beträgt unter Zugrundelegung der zweiten Zusammenstellung:

in den Kleinbetrieben: 3, u. z. 1 Gehilfe, 2 Lehrjungen,
" " Mittelbetrieben: 9 " " 5 Gehilfen, 4 "
" " Großbetrieben: 30 " " 20 " 10 "

[2] Siehe die Tabelle auf S. 229 f.

Digitized by Google

ein ziemlich erheblicher. Namentlich die Verwendung von Motoren ist von größtem Einflusse auf das Kapitalerfordernis. Nicht allein die Anschaffung des Motors muß berücksichtigt werden, sondern auch die Betriebskosten kommen in Betracht und in letzter Linie wohl auch die aus der Aufstellung eines Motors erwachsende Pflicht, sämtliche Arbeiter gegen Unfall zu versichern. Ein Motor kann nur in solchen Betrieben mit Vorteil aufgestellt werden, die mit ziemlicher Sicherheit eine intensive Ausnützung der durch den Motor getriebenen Maschinen gewärtigen lassen. Gegenwärtig stehen nur in drei Betrieben Motoren in Gang. In drei anderen wurde der motorische Betrieb eingestellt.

Die wichtigsten Posten der Betriebsauslagen sind die Werkstattmiete, die Löhne, Verpflegung der Lehrlinge und der Rohmaterialeinkauf. Mit Ausnahme der ersten Post werden alle diese Betriebskosten durch eine Vergrößerung des Betriebes entsprechend vermehrt. Eine merkliche Verbilligung des Rohstoffbezuges wird durch den Bezug größerer Quantitäten nicht erzielt. Der „kleine" Schlosser deckt seinen Bedarf an Rohstoffen, Eisen, Messing, Stahl in Blechplatten oder Stabform, mitunter auch Façoneisen, Nägel, Schrauben u. s. w., in kleinen Mengen (Stabeisen mitunter „buschenweise") aus der Eisenhandlung und zahlt zumeist monatlich entweder die ganze Schuld oder eine bestimmte Abfindungssumme und am Schlusse des Jahres den Rest. Nicht anders ist es bei den Mittel- und Großbetrieben, nur mit dem Unterschiede, daß bei größeren einheitlichen Posten Wechsel gezogen werden, wenn nicht eine andere Form der Zahlung wie die (S. 256) erwähnte Gegenrechnung angewendet wird. Der Bezug der Rohstoffe unmittelbar vom Produzenten ist nur bei gewissen Artikeln, wie beispielsweise bei Gußeisenbestandteilen üblich. Bei Bestellung von Gußeisenwaren in der Gießerei nach eigenen Modellen ist der Preis allerdings wesentlich abhängig von der Zahl der Abgüsse, die nach einem Modell angefertigt werden sollen. Je mehr Abgüsse gemacht werden, umso billiger stellt sich das einzelne Stück.

Eine Betriebsauslage, die immer beträchtlicher wird, je mehr die Behörde (in diesem Falle der Stadtrat) die Betriebsstätten solcher Gewerbe, wie der Schlosserei, aus der Stadt zu verdrängen bestrebt ist, ist die Werkstattmiete. Unter dem Titel sanitätspolizeilicher Vorkehrungen werden der Einrichtung neuer Werkstätten Hindernisse in den Weg gelegt und werden dem Fortbetrieb von Schlossereigewerben an Orten, wo sie seit vielen Jahrzehnten und selbst Jahrhunderten nachweisbar sind, die größten Schwierigkeiten bereitet. Damit steht denn auch die gewiß auffallende Erscheinung in Zusammenhang, daß 25

Digitized by Google

Schlossermeister (also mehr als ein Drittel) gleichzeitig die Eigentümer des Hauses sind, in dem sich ihre Werkstätte befindet. Aber auch dann finden die Meister keine Ruhe, wenn sie im eigenen Hause arbeiten. Mehrere Betriebsinhaber hatten jahrelang die Plackereien der Anwohner und der durch diese aufgehetzten Behörde auszuhalten und mußten für kommissionelle Untersuchungen, Verhandlungen und Prozesse wirklich beträchtliche Summen opfern, um sich die Fortführung des Betriebes im eigenen Haus zu ermöglichen.

Thatsache ist es, daß die Schlosserwerkstätten immer mehr an die Peripherie der Stadt verlegt werden müssen, weil die Mieten in der Stadt nicht mehr bezahlt werden können. Eher scheint dies noch bezüglich kleiner Betriebsstätten möglich, von denen sich auch noch eine ziemliche Zahl in der inneren Stadt befindet.

Der folgenden Zusammenstellung des Kapitalerfordernisses für die verschiedenen Betriebsgrößen liegen die Angaben für drei Werkstätten zu Grunde, deren Betriebsverhältnisse ziemlich typisch für jede der drei Betriebsgrößen erscheinen.

I. Der Kleinbetrieb. Beschäftigt sind ein Gehilfe und zwei Lehrlinge. Die Arbeit ist fast nur Reparaturarbeit; gearbeitet wird das ganze Jahr hindurch; wenn weniger Bestellungen einlaufen, werden Schlösser erzeugt, die im Handel gar nicht oder nur zu hohen Preisen gangbar sind (Hausthorschlösser); eventuell wird die Arbeitszeit verkürzt, der Lohn des Gehilfen wird das ganze Jahr hindurch gleichmäßig ausbezahlt.

a. Anlagekapital:

1 Schmiedeamboß	30	Gulden
2 Ambosse auf der Bank	30	"
4 Schraubstöcke	60	"
1 Blechschere	30	"
1 Bohrmaschine mit Handbetrieb	45	"
1 Lochstanze	20	"
Blasebalg mit Schmiedefeuer	45	"
Diverse kleine Werkzeuge, Hammer, Feilen	150	"
Einrichtung der Werkstätte	100	"
Arbeitsbank	15	"
Summe	525	Gulden

Digitized by Google

b. Betriebskapital:

Rohmaterial- (Eisen ꝛc.) und Warenbezug (Schlösser)	500	Gulden
Werkstattmiete	96	"
Gesellenlohn	450	"
Lehrlingsverpflegung	360	"
Feuerung und Beleuchtung	20	"
Werkzeugabnutzung	30	"
Summe	1456	Gulden.

II. Der Mittelbetrieb. Beschäftigt sind sechs Gehilfen und fünf Lehrlinge. Es wurden im vergangenen Jahre (1895) die Schlosserarbeiten für vier Neubauten besorgt. Fast ausschließlich Bauschlosserei, Specialartikel werden nicht erzeugt. Gearbeitet wird das ganze Jahr hindurch mindestens mit der obigen Arbeiterzahl, ohne Verkürzung der Arbeitszeit. Bei dringenden Arbeiten in den Sommermonaten werden jedoch noch ein oder zwei Gehilfen für kürzere Zeit neu aufgenommen.

a. Anlagekapital:

2 Schmiedeambosse	60	Gulden
4 Ambosse auf der Bank	60	"
10 Schraubstöcke	150	"
1 Ständerbohrmaschine mit doppelter Übersetzung	80	"
1 Spindelpresse	150	"
1 Lochstanze	30	"
1 Blechschere	30	"
Ventilator	50	"
Schmiedefeuer	10	"
Diverse Werkzeuge (Gewindeschneidemaschinen, Hammer, Feilen ꝛc.)	500	"
Arbeitsbank	30	"
Einrichtung der Werkstätte	180	"
Summe	1330	Gulden[1]

[1] Für Specialbetriebe mit derselben Zahl von Arbeitern ist ein größeres Anlagekapital erforderlich. Auch die Anlagekosten kleinerer Specialbetriebe mit 5 bis 10 Arbeitskräften, wie eine der oben besprochenen Maschinenschlossereien oder die Betriebsstätte zur Herstellung von Schlössern, stellen sich auf ungefähr 2000 Gulden.

Digitized by Google

b. Betriebskapital:

Rohmaterial- und Warenbezug	4000	Gulden
Werkstattmiete	150	„
Gesellenlöhne	3200	„
Lehrlingsverpflegung (für 5 Lehrlinge) . . .	600	„ [1]
Feuerung und Beleuchtung	200	„
Werkzeugreparaturen und Maschinenabnützung	150	„ [2]
Summe	8300	Gulden.

III. Der Großbetrieb. Beschäftigt sind 25 Gehilfen und 9 Lehrlinge. Große Bauschlosserei. Erzeugt außer den Schlöffern alle Gegenstände, die im eigenen Betriebe gebraucht werden selbst, auch Fenster und Thürbänder, betreibt auch Kunstarbeit, die von zwei oder drei Gehilfen, je nach Bedarf, ausgeführt wird. Gearbeitet wird das ganze Jahr hindurch; in den Wintermonaten werden zwei bis drei Gehilfen entlassen; eine Verkürzung der Arbeitszeit in den Wintermonaten tritt nicht ein.

a. Anlagekapital:

4 Schmiedeambosse	160	Gulden
12 Ambosse auf der Bank	180	„
24 Schraubstöcke	360	„
1 Dampfkessel und 1 Dampfmaschine (10 Pf.-Kr.)	2400	„
1 große Spindelpresse	750	„
2 kleine Spindelpressen (Excenterpressen) . . .	160	„
1 große Bohrmaschine	400	„
2 kleine Bohrmaschinen	160	„
1 Drehbank	800	„
1 große Schneidmaschine	700	„
2 kleine Blechscheren	60	„
1 Winkeleisenschneidmaschine	300	„
1 Schraubenschneidmaschine	180	„
1 Eisendrehmaschine (im Betrieb selbst erzeugt)	20	„
Schmirgelscheiben	100	„
	6730	Gulden

[1] Das Lehrgeld, welches im Durchschnitte für einen Lehrling mit 30 Gulden per Jahr angenommen werden kann ist in der obigen Ziffer nicht in Abzug gebracht.

[2] Viele Werkzeugreparaturen werden im Betriebe selbst besorgt. Das wichtigste Werkzeug, die Feile, muß vom Feilhauer wiederhergestellt werden.

Digitized by Google

	Übertrag	6730 Gulden
3 Schmiedefeuer	30	"
1 Ventilator	50	"
2 Blasbälge	70	"
1 Feldschmiede	50	"
Diverse Werkzeuge	1500	"
Einrichtung der Werkstatträume[1]	2500	"
	Summe 10 930	Gulden.

b. Betriebskapital:

Rohmaterial- und Warenbezug	15 000	Gulden
Werkstattmiete[2]	800	"
Gesellenlöhne	12 500	"
Lehrlingsverpflegung (für 6 Lehrlinge)	720	"
Feuerung und Beleuchtung	500	"
Betriebskosten der Dampfanlage	750	"
Werkzeugreparaturen und Maschinenabnützung	450	"
Unfallversicherungsprämie und Krankenkassenbeiträge	250	"
In Summe annähernd	30 000	Gulden.

8. Kreditverhältnisse. Die pekuniäre Lage, Geschäfts- und Lebensführung der Meister. Die Genossenschaft.

Die Umtriebsperioden, innerhalb welcher die im vorstehenden Abschnitte als Betriebskapitale angegebenen Summen in das Produkt und dieses wieder in Geld umgesetzt werden[3], wurden im allgemeinen mit einem Jahre angenommen. Allein so regelmäßig wickeln sich die Betriebsverhältnisse selbstverständlich nicht ab. Mit den obigen Zahlen sind nur Summen angegeben, über welche ein Meister verfügen können muß, um einen Betrieb in einer der angeführten Größen betreiben zu können. Zum großen Teil wird mit Kredit gearbeitet. Rohmaterial und die fertigen Waren, die

[1] Die Werkstätte befindet sich zum Teil in einem Raume, der eigens für die Zwecke des Betriebes gebaut wurde, als sich der ursprüngliche Raum als zu klein erwies.

[2] Das Haus, in welchem sich die Werkstätte befindet, selbstverständlich auch der Zubau (vgl. Note 1) stehen im Eigentume des Betriebsinhabers. Die Einsetzung der obigen Summe als Werkstattmiete erfolgte nach der Schätzung des Meisters selbst.

[3] Philippovich, Grundriß der polit. Ökonomie, I, S. 93.

Digitized by Google

vom Händler bezogen werden, werden fast durchweg auf Kredit angeschafft. Freilich ganz so wie in alter Zeit und noch in den fünfziger Jahren, wo der Eisenhändler erst gezahlt wurde, wenn das nötige Geld gerade vorhanden war, geht es heute nicht mehr. Der Kredit, den der Schlossermeister in der Handlung genießt, währt nicht länger als sechs Monate, zumeist nur vier.

Dieser Kredit reicht jedoch nicht zu. Wenn ein Meister eine größere Arbeit, sei es für einen Bau, eine größere Lieferung von Herden oder dgl. übernimmt, so braucht er hierzu außer dem Rohmaterial auch die Geldmittel für Löhne und für die Verpflegung der Lehrjungen (ganz abgesehen von dem Erfordernisse für seine eigene Haushaltung). Eine Zeit hindurch reichen seine Geldmittel zur Bestreitung dieser Auslagen zu und unter der Voraussetzung, daß alle Kunden spätestens ein Jahr nach der Bestellung die mittlerweile fertiggestellten Arbeiten bezahlen, würden die oben angegebenen Betriebskapitalsummen im allgemeinen genügen und die Inanspruchnahme des Kredits überflüssig machen. Diese Voraussetzung trifft aber eben nicht zu.

Es giebt freilich viele Arbeiten, die in kürzerer Zeit als in vier Monaten gezahlt werden; aber an diesen wird nicht viel verdient, die kommen für ansehnlichere Werkstätten, namentlich aber für Baubetriebe kaum in Betracht. Selbst Privatkunden, die viel zu verdienen geben, zahlen mit Jahresabschluß[1]. Sehr mißliche Zahlungsverhältnisse bestehen in der Bauschlosserei. Die Lieferungen von Arbeiten aus der Schlosserwerkstätte für einen Neubau mittlerer Größe verteilen sich auf den Zeitraum von einundeinhalb Jahren. Ist die Bauleitung in Händen eines Baumeisters, so erhält der Meister vor Fertigstellung aller Arbeiten überhaupt äußerst selten einen Teil des Geldes, und dann, nur auf eindringliche Bitten und Mahnungen[2]. Regelmäßig erfolgen die letzten Zahlungen zwei bis drei Jahre nach den ersten fertiggestellten Arbeiten. Die Umlaufsperiode des Betriebskapitales währt also vielfach länger als ein Jahr. Der Umstand nun, daß ein großer Teil der Betriebskosten nicht kreditiert werden kann, sondern sofort gedeckt werden muß, wie die Löhne, die Verpflegung der Lehrlinge, die Miete u. s. w., bringt oft genug den Meister in schwierige Lagen.

[1] Die Kreditverhältnisse in den Specialbetrieben sind zum Teil schon berührt worden; vgl. die Ausführungen über die Maschinenschlosserei, S. 249 f.

[2] Nur die größeren Betriebe sind in der Lage, Terminzahlungen zur Bedingung des Vertragsabschlusses mit dem Baumeister zu machen. „A conto"-Zahlungen werden mit 6 Prozent verzinst und bei der Schlußrechnung in Abzug gebracht.

Digitized by Google

Entschließt er sich, Kapital aufzunehmen, so bieten sich ihm, falls er nicht in der Lage ist, hypothekarische Sicherstellung zu leisten, vor allem zwei Wege: entweder als Mitglied einer der beiden hier bestehenden Vorschußkassenvereine beizutreten oder einen Wechsel bei der Gewerbebank diskontieren zu lassen. Häufig wird seltsamerweise der letztere Weg dem ersteren vorgezogen, obwohl sich der Zinsfuß für Vorschüsse in der Selbsthilfsgenossenschaft und im Selbsthilfsverein auf drei bis vier Prozent stellt, während der Diskontsatz der Gewerbebank durchschnittlich sechs Prozent beträgt; überdies ist die Rückzahlungsfrist im letzteren Falle eine viel beschränktere. Wechsel mit einer Fälligkeitsfrist von höchstens sechs Monate werden nur bei größeren Kapitalrückzahlungen prolongiert, während die Rückzahlung bei den Vorschußkassenvereinen in $7\frac{1}{2}$ beziehungsweise 5 Jahren durch monatliche Ratenzahlung erfolgen kann.

Wie sehr sich der Mangel an Kapitalkräftigkeit oft fühlbar macht, wurde zum Teil schon an anderer Stelle berührt. Ganz besonders gilt das von den Specialbetrieben. Was in anderen Gewerben durch die Ausstattung der Schaufenster oder des Gassenladens schon für den Vertrieb geleistet wird, muß hier durch viel teurere Reklamemittel, durch Zeitungsannoncen oder durch Agenten angestrebt werden, vorausgesetzt, daß der Betriebsinhaber es nicht versteht, persönliche Verbindungen zu suchen, sei es nun mit Zwischenhändlern oder unmittelbar mit Konsumenten, und sich dadurch ein sicheres Absatzgebiet zu verschaffen.

Aber an Rührigkeit lassen es eben viele fehlen. Es steckt doch noch etwas von dem alten Zunftsatze in vielen Köpfen, daß der Meister die Arbeit in seiner Werkstätte erwarten und nicht sie außerhalb derselben suchen solle. Es giebt Meister, die es ganz unverhohlen aussprechen, daß sie es vorziehen, ein elendes Dasein zu führen als um Arbeit „zu betteln". Ein gutes Stück Geduld und Energie kostet es wohl oft genug. Daß man aber durch diese, wenn sich nur einiges Maß von Geschäftsgeist hinzugesellt, etwas Tüchtiges erreichen kann, selbst wenn anfänglich die Kapitalkraft fehlt, dafür kann mancher der hiesigen besser situierten Betriebe als Zeugnis gelten. Es giebt noch genügend Arbeitsgebiete, die zur Einrichtung eines Specialbetriebes in kleinerem Umfange Gelegenheit geben würden. Es ist nicht einzusehen, warum nicht in gleicher Weise, wie ein Betrieb thatsächlich in der Erzeugung von Einstemmschlössern der Fabrik erfolgreich Konkurrenz macht, auch bezüglich der Erzeugung anderer Schloßarten der kleine Specialbetrieb leistungs- und konkurrenzfähig sein soll, namentlich wenn man berücksichtigt, daß viele Gattungen von Schlössern, wie z. B. Möbelschlösser, in Österreich noch

Digitized by Google

gar nicht fabrikmäßig erzeugt, sondern zum größten Teil aus Deutschland eingeführt werden, wo die Erzeugung derselben als namentlich in Westfalen heimische Hausindustrie betrieben wird.

Die Lebensführung der Meister kann, soweit sie in Erfahrung gebracht werden konnte, zum größten Teile als angemessen bezeichnet werden. Freilich giebt es auch Schlossermeister, die auf einen niedrigeren „standard of life“ beschränkt sind als viele Gesellen. Einige Meister, deren Betrieb auch nicht besonders einträglich ist, besitzen einiges Vermögen, welches sie, vielleicht in der Erkenntnis, daß sie nicht den nötigen Geschäftsgeist besitzen, nicht auf das Geschäft verwenden[1]. Bedauernswert ist dabei, daß sich unter diesen mancher findet, der auch nicht die nötige Lust zur Arbeit hat und den Betrieb nur noch fortführt, weil er ihn vom Vater übernommen hat.

Daß der Gemeinsinn manches zu wünschen übrig läßt, wurde schon in einem anderen Zusammenhange erwähnt. Es fehlt den meisten Betriebsinhabern das Verständnis dafür, nicht allein der Glaube daran, daß durch gemeinsames Vorgehen etwas erreicht werden kann, was allen frommt. Unter solchen Umständen kann auch der Innungsverband zu keinem gedeihlichen Wirken gelangen. Alle die Ziele, die der Innung laut § 1 ihrer Statuten gesteckt sind: Förderung der gemeinsamen gewerblichen Interessen durch Errichtung von Vorschußkassen, Rohstofflagern, Verkaufshallen, und durch Einführung des gemeinschaftlichen Maschinenbetriebes und anderer Erzeugungsmethoden — sind tönende Phrase geblieben und werden es wohl auch bleiben. Daran trägt aber durchaus nicht die Innungsvorstehung Schuld. Vielmehr sind von dieser oft genug Anregungen zu solchen korporativen Unternehmungen gegeben worden. Allein es scheiterten die Verhandlungen immer, bald an dem Mangel an Opferwilligkeit der besser gestellten Meister, bald an dem Vertrauensmangel der Inhaber kleinerer Betriebe. Daß, so weit in erster Linie die Rührigkeit der Innungsvorstehung in Betracht kommt, etwas geleistet wird, hat der Erfolg ihrer Thätigkeit gezeigt, als die Erlassung des Baugewerbegesetzes in Frage stand.

Dieses Gesetz zur Regelung der konzessionierten Baugewerbe (Bau-, Maurer-, Steinmetz-, Zimmer- und Brunnenmeister) vom 26. Dezember 1893 war, wie jetzt schon behauptet werden kann, von günstigstem Einfluß auf

[1] Einer dieser Meister äußerte sich, daß er den Ertrag des Betriebes nur als schwache Aufbesserung seines sonstigen Renteneinkommens betrachten könne. Er behauptete, er verbrauche den Geldeingang aus seiner Schlosserei auf Cigarren und Bier.

Digitized by Google

das Gedeihen der Bauschlosserei, und zwar dank der Bestimmungen desselben, daß „hinsichtlich jener Arbeiten, welche in den Berechtigungsumfang eines konzessionierten oder handwerksmäßigen Gewerbes, das bei einem Baue in Anwendung kommt (Tischler, Schlosser, Glaser u. s. w.), gehören, die Baugewerbeinhaber sich ausnahmslos der zu den betreffenden Arbeiten berechtigten Gewerbetreibenden zu bedienen haben". Durch dieses Gesetz ist die Hintanhaltung von Zuständen gesichert, die beispielsweise an vielen Orten Deutschlands zu finden sind, daß die Schlosserarbeit an Bauten nicht mehr dem befugten Gewerbsmanne übertragen wird, sondern daß sich der Baumeister hiezu zum größten Teile einfacher Arbeiter bedient, die er selbst unmittelbar im Lohne hat.

Zu dem Zustandekommen dieses Gesetzes trug zweifellos die große Aktion, welche von den beteiligten Innungen — unter diesen befand sich eben auch die Grazer Schlosserinnung — eingeleitet worden war, wesentlich bei[1].

Von den großen Aufgaben, deren Erfüllung der Genossenschaft vom Gesetze[2] zugedacht ist, wurde jedoch keine erfüllt. In der Hauptsache nimmt die Innung kaum eine andere Stelle ein als die eines Organes der Gewerbebehörde. Evidenzhaltung der Betriebe, Aufdingung und Freisprechung der Lehrlinge sind die wichtigsten Funktionen der Vorstehung. In jüngster Zeit erst wurde eine Werkstättenordnung ausgearbeitet, die die Verhältnisse zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer regelt. Die Bestimmungen betreffen die Förmlichkeiten bei der Aufnahme (bezüglich der Legitimationspapiere u. s. w.), die Arbeitszeit, das Verhalten in der Werkstätte, die Haftung für Werkzeuge und Geräte, die Lohnzahlung und Abrechnung, die Kündigung und die Entlassung.

Es kann nicht geleugnet werden, daß die Erlassung dieser Werkstättenordnung manchen Mißständen abhilft, und daß durch die allgemein verbindliche Kraft derselben eine in vielen Punkten, wie z. B. bezüglich der Festsetzung einer Maximalarbeitsdauer von zehn Stunden täglich, wohlthuende Einheitlichkeit erreicht wird.

Die Aufnahmsgebühr in die Innung beträgt zehn, der jährliche Innungsbeitrag zwei Gulden.

[1] Insbesondere muß zur Ehre des damaligen und gegenwärtigen Vorstandes der Genossenschaft hervorgehoben werden, daß derselbe auch keine persönlichen materiellen Opfer gescheut hat, um die Sache ihrem Ziele näher zu bringen.

[2] § 114 des Gesetzes vom 15. März 1883, Nr. 39, R. G. Bl.

Digitized by Google

9. Die Arbeitskräfte.

Die Arbeitskräfte im Grazer Schlosserhandwerk sind zum Teil Gehilfen, zum Teil Lehrlinge, beide so ziemlich in gleicher Zahl[1]; ungelernte Arbeitskräfte im technischen Sinn werden nicht beschäftigt.

A. Die Lehrlinge.

In den siebzig Betrieben[2], welche im Dezember 1895 überhaupt Hilfsarbeiter hielten, befanden sich:

Betriebe, die nur	Lehrlinge		beschäftigten:	10	= 14,28 %,
„ „ mehr	„	als	Gehilfen „	33	= 47,10 %,
„ „ gleichviel	„	wie	„ „	9	= 12,85 %,
„ „ weniger	„	„	„ „	18	= 25,77 %.

Während also in einem Viertel der Betriebe bloß die Gehilfen überwiegen, ist in mehr als der Hälfte der Betriebe die Zahl der Lehrlinge größer. Weit ungünstiger stellt sich die Zahl der Lehrlinge im Verhältnisse zur Zahl der Betriebe überhaupt. Fast vier mal so viel Lehrlinge als es Betriebe giebt, sind gegenwärtig aufgedungen. Durch die Thatsache, daß der weitaus größere Teil der Lehrlinge von auswärts zugezogen ist, erscheint allerdings dieses Mißverhältnis abgeschwächt. Nach den Aussagen mehrerer Schlossermeister gehen die meisten Lehrlinge bald nach der Vollendung ihrer Lehrzeit auch wieder nach auswärts. Ob das Abströmen in einem günstigen Verhältnisse zum Zuströmen steht, konnte nicht festgestellt werden. So viel steht allerdings fest, daß zahlreiche von den jungen Leuten, die sich als Maschinenwärter, Lokomotivführer und in ähnlichen Stellungen verdingen wollen, den Beginn ihrer Lehrzeit bei Schlossermeistern durchmachen. Übrigens ist das Verhältnis der Lehrlingszahl zur Zahl der Betriebe nicht viel schlechter als im 18. Jahrhundert oder selbst zu Ende des 17. Jahrhunderts[3], wo schon fast jeder Meister drei, mitunter vier Lehrjungen hatte. Allerdings darf man dabei nicht vergessen, daß im 17. und auch im 18. Jahrhundert das Handwerk noch in der Ausbreitung begriffen war, daß damals, wie aus den Meisterbüchern jener Zeit zu entnehmen ist, allenthalben in den Dörfern erst Schlosserwerkstätten errichtet wurden.

---

[1] Vgl. S. 260. Da die Zahl der Gehilfen mit 259 als Minimalzahl anzunehmen ist, so kann sie im Durchschnitt ungefähr mit 280 angenommen werden.

[2] Vgl. S. 260 die Tabelle.

[3] Vgl. die Tabelle S. 229 f.

Digitized by Google

Die Zunahme der Aufdingungen in den letzten Jahren spricht an und für sich dafür, daß das Handwerk noch als gesunder Erwerbszweig angesehen wird. Es wurden aufgedungen:

1885:	50 Lehrlinge,	1890:	63 Lehrlinge,
1886:	58 „	1891:	85 „
1887:	67 „	1892:	95 „
1888:	60 „	1893:	96 „
1889:	70 „	1894:	107 „
		1895:	110 „

Den Bestimmungen des Innungsstatutes läuft weniger die Zahl der durchschnittlich auf einen Betrieb fallenden Lehrlinge als vielmehr die Zahl der Lehrlinge in den einzelnen Betrieben zuwider. Denn die Schlußsätze des § 10 der Statuten sagen, daß Meister, welche in der Regel keine Gehilfen beschäftigen, höchstens drei Lehrlinge, und Meister, welche Gehilfen beschäftigen, höchstens zwei Lehrlinge gleichzeitig halten dürfen. In 44, also in mehr als der Hälfte der Betriebe, ist diese Norm verletzt. Daß trotz dieser Vorschrift 9, 10, 12 und selbst 19 Lehrlinge, wie es vor einem Jahre in einem der Großbetriebe der Fall war, gehalten werden, sollte man umsoweniger für möglich halten, als der Innungsvorstehung durch die Statuten das Recht eingeräumt ist, Verletzungen der Statuten durch Verweise und Geldstrafen zu ahnden. Der Grund hierfür, daß solche Zustände geduldet sind, muß eben darin erblickt werden, daß entgegen allen Versicherungen der Meister, die Lehrlinge als billige Arbeitskraft gelten.

Die Lehrzeit dauert zumeist drei, selten vier Jahre. Im ersten Jahre verdient der Lehrling allerdings nichts. Allein er verrichtet immerhin Arbeiten, die, wenn er nicht da wäre, ein Gehilfe machen müßte, was bei der Berechnung dessen, was seine Verpflegung kostet, nicht ganz unbeachtet bleiben darf. Ein Lehrling im zweiten Jahre seiner Lehrzeit ist jedoch, wenn er halbwegs geschickt und fleißig ist, schon in der Lage, dem Meister so viel zu leisten, als seine Erhaltung kostet, und gar mancher Lehrling im dritten Jahre seiner Lehrzeit ist als fertiger Arbeiter anzusehen.

Die von auswärts kommenden Lehrlinge haben stets Verpflegung und Wohnung beim Meister. Diejenigen, die ihre Angehörigen in Graz haben, bekommen vom Meister zumeist — nicht immer — die Verpflegung. Die Großbetriebe mit zehn und zwölf Lehrlingen haben gewöhnlich nur einheimische Lehrlinge.

Digitized by Google

Die Höhe des Lehrgeldes ist sehr verschieden. Lehrlinge, die vier Jahre lernen, zahlen überhaupt kein Lehrgeld; auch für jene wird kein Lehrgeld verlangt, die zwar nur drei Jahre lernen, aber weder Wohnung noch Verpflegung, oder auch nur Verpflegung vom Meister bekommen. Hundert Gulden für die ganze Lehrzeit von drei Jahren ist die Summe, die am häufigsten gezahlt wird. Es giebt jedoch Meister, die aus dem Halten von Lehrlingen geradezu ein Geschäft machen und ein monatliches Kostgeld von 15 bis 25 Gulden verlangen. Mitunter kommt es dagegen wohl auch vor, daß ein Lehrling im dritten Jahre, wenn er weder Kost noch Wohnung beim Meister hat, von diesem ein Tagegeld von 25 bis 40 Kreuzer erhält. Lehrlinge in der Fabrik erhalten einen Taglohn von 20 bis 50 Kreuzer.

Die Ausbildung des Lehrlings besteht in der fachlichen, praktischen Ausbildung durch den Meister, dem nach dem Wortlaute des Gesetzes auch die „religiös-sittliche" Erziehung obliegt, und in der Fortsetzung des Elementarunterrichtes an der gewerblichen Fortbildungsschule. Die Unterrichtsgegenstände in dieser Schule sind: Lesen mit Sprachübungen, Rechnen, Schreiben und Zeichnen in der Vorbereitungsklasse, geometrisches, Freihand- und Fachzeichnen, Geschäftsaufsätze, gewerbliches Rechnen und gewerbliche Buchführung in den drei eigentlichen Schulklassen. Der Unterricht wird in neun wöchentlichen Stunden erteilt, an Sonntagen drei Stunden vormittags und an drei Wochentagen je zwei Stunden abends.

Obwohl die Meister nach der Gewerbegesetznovelle vom Jahre 1885 verpflichtet sind, die Lehrlinge zum Besuche der Schule zu verhalten[1], läßt derselbe viel zu wünschen übrig. Viele Meister erklären, sie seien nicht in der Lage, jeden Lehrjungen derart zu überwachen, daß sie für den Nichtbesuch der Schule verantwortlich gemacht werden könnten. Andere aufrichtigere Meister dagegen gestehen zu, daß sie überhaupt nicht auf den Schulbesuch dringen. Um ½7 Uhr abends müsse der Lehrling in der Schule sein; wenn er nun dort nach einer zehnstündigen Arbeit in der Werkstätte noch zwei Stunden mit Aufmerksamkeit dem Unterricht folgen soll, so sei es unbedingt notwendig, daß er vor dem Schulgange sein Abendbrot zu sich nehme. Damit aber die Lehrlinge um sechs Uhr abends ihr Abendbrot bekommen können, müßte um vier Uhr bereits mit dem Kochen begonnen werden und das ginge schon aus dem Grunde nicht,

[1] § 100 der Gewerbegesetznovelle vom 8. März 1885.

Digitized by Google

weil in der Wirtschaft zu viel Zeit verloren ginge, ganz abgesehen davon, daß dadurch eine Verteuerung der Verpflegung hervorgerufen würde.

So kommt es, daß manche Lehrlinge drei, manche zwei, viele nur ein Jahr die Schule besuchen, die Mehrzahl aber überhaupt nicht. Am deutlichsten sprechen die nachstehenden Ziffern, wenn man erwägt, daß mindestens 200 Lehrlinge während der ganzen Reihe von Jahren in den hiesigen Werkstätten beschäftigt waren. Nach den Jahresberichten der Staatsgewerbeschule besuchten die gewerbliche Fortbildungsschule im Schuljahre:

1885/86	86/87	87/88	88/89	89/90	90/91	91/92	92/93	93/94
84	75	95	84	76	57	50	74	77
Schlosserlehrlinge und -Gehilfen				Schlosserlehrlinge.				

Man sollte meinen, daß dem Übelstande der Stundeneinteilung abgeholfen werden könnte. Freilich wäre es damit nicht abgethan und es kann dem anderen Einwurfe, daß dem Meister kein Mittel zur Verfügung steht, den Lehrling zum Schulbesuche zu zwingen, nicht jede Berechtigung abgesprochen werden. An der Schulleitung, den Lehrkräften oder dem Lehrplane fehlt es keineswegs. Das beste Zeugnis für Schule und Meister ist die offene, unumwundene Anerkennung, die der Schule von Seite jener Gehilfen zu teil wird, die als Lehrjungen den Unterricht regelmäßig besuchten.

Die Aufdingung der Lehrlinge erfolgt auf Grund eines Lehrvertrages, durch den die wichtigsten Beziehungen zwischen Meister und Lehrling, wie die Dauer der Lehrzeit, Verpflegung des Lehrlings u. s. w. festgestellt werden. Von der Eingehung des Lehrvertrages, sowie von den Bestimmungen desselben muß die Innungsvorstehung verständigt werden. Die Freisprechung erfolgt, wie bereits bemerkt wurde[1], nach zurückgelegter Lehrzeit, auf Grund des vom Lehrmeister ausgestellten Lehrzeugnisses und des Gesellenstückes. Zur Anspornung des Eifers der Lehrlinge werden jene drei Lehrlinge, welche die bestgearbeiteten Gesellenstücke verfertigt haben, durch Geldprämien aus der Innungskasse in der Höhe von drei bis zu einem Gulden belohnt.

Für die Aufdingung ist eine Gebühr von zwei Gulden, für die Freisprechung eine solche von vier Gulden an die Innungskasse zu zahlen.

Über mißbräuchliche Ausnützung der Lehrlinge zu häuslichen Diensten in der Wirtschaft des Meisters wird nicht geklagt, weder von den Lehrjungen, noch von deren Eltern.

[1] Vgl. S. 233.

Digitized by Google

B. Die Gehilfen.

Schon das Verhältnis zwischen Lehrling und Meister hat nicht wenig von dem patriarchalischen Charakter[1], der bis in die jüngste Zeit dem Handwerke einen eigentümlichen Reiz verlieh, eingebüßt, und es kann keinem Zweifel unterliegen, daß diese Einbuße immer stärker fühlbar wird, je allgemeiner das Ausscheiden der Lehrlinge aus dem Haushalte des Meisters wird.

In weit höherem Maße gilt das von dem Verhältnisse zwischen Meister und Gesellen. Das Arbeitsverhältnis erfuhr die ersten Veränderungen in der Arbeitszeit schon in den vierziger Jahren. Bis dorthin war es Regel, daß im allgemeinen um vier, nur in den Wintermonaten um fünf Uhr morgens mit der Arbeit begonnen wurde; von sieben bis acht Uhr folgte eine Frühstückspause, worauf ohne regelrechte bestimmte Mittagspause fortgearbeitet wurde bis sieben Uhr abends. Am Montag und Samstag wurde um sechs Uhr Feierabend gemacht. In den vierziger Jahren wurde die Arbeitszeit um eine Stunde verkürzt, es wurde erst um fünf Uhr, beziehungsweise sechs Uhr morgens zu arbeiten begonnen. Alle Gehilfen standen damals noch in Kost[2] und Quartier beim Meister und bezogen einen Wochenlohn, der in den vierziger Jahren zwischen zwei und drei Gulden, in den sechziger Jahren zwischen drei und vier Gulden schwankte. Der Altgeselle hatte in größeren Werkstätten 30 bis 36 Gulden monatlich. In einem Betrieb mit sechs Gesellen betrugen damals daher die Barausgaben für Arbeitslöhne etwa 1 100 Gulden und die Auslagen für die Verpflegung der Gesellen, wenn man für einen Arbeiter 40 Kreuzer für Kost und Wohnung rechnet[3], ungefähr 900 Gulden. Sechs Gesellen kosteten daher jährlich ungefähr 2000 Gulden; heute, 30 Jahre später, erfordert die Haltung von sechs Gesellen 3 200 Gulden (vgl. die Zusammenstellung S. 266).

Der Übergang vom teilweisen Naturallohn zum ausschließlichen Geldlohn begann damit, daß die Gesellen statt des Nachtmahles 20 Kreuzer „Nachtmahlgeld" erhielten. 1869 verlangten sie vollständige Abschaffung

[1] Schmoller, Zur Geschichte der deutschen Kleingewerbe im 19. Jahrhundert, S. 326.

[2] Die Kost bestand in einem „Viertel Laib" Brod zum Frühstück, Suppe, Fleisch und Zuspeise zum Mittagessen, an Sonntagen Braten oder Mehlspeise und Suppe, Fleisch mit Sauce und Salat zum Abendbrot.

[3] Diese Angaben wurden von einem alten Meister gemacht, der schon in den vierziger Jahren Meister wurde.

Digitized by Google

des Naturallohnes und einen Wochenlohn von zwölf Gulden, überdies Verkürzung der Arbeitszeit. Den Forderungen wurde durch einen allgemeinen Ausstand der nötige Nachdruck gegeben. Der Lohnstreit endete zum größten Teile mit dem Siege der Gesellen. Naturallöhne hören mit dem Jahre 1870 gänzlich auf; der Wochenlohn wurde mit acht Gulden im Durchschnitte festgesetzt und die Arbeitszeit wurde auf elf Stunden beschränkt. Ein zweiter Ausstand im Jahre 1890 hatte die Festsetzung einer zehnstündigen Arbeitszeit, von sieben Uhr morgens bis zwölf Uhr Mittags und von ein Uhr bis sechs Uhr abends, zur Folge. Die Forderung eines Minimallohnes blieb zwar erfolglos, es besteht jedoch unter den Meistern ein Übereinkommen, nicht unter den Lohnsatz von 1 Gulden 20 Kreuzer per Tag herabzugehen.

Die Löhne sind im Handwerk durchschnittlich keineswegs schlechter wie in den wichtigeren Fabriken der Umgebung, in welchen Schlosser in größerer Zahl Arbeit finden können. In der Südbahnwerkstätte in Marburg verdienen besonders gut ausgebildete Arbeiter, die Monteure, einen Wochenlohn von 20 bis 25 Gulden, der allerdings in keinem der Grazer Handwerksbetriebe gezahlt wird. Der Durchschnittslohn dagegen beträgt per Tag bei zehnstündiger Arbeitszeit:

in der Südbahnwerkstätte . . .	1,6—1,8	Gulden,
„ „ Waggonfabrik	1,4	„
„ „ Schlosserwarenfabrik . . .	1,5[1]	„
„ den Handwerksbetrieben .	1,6—1,8	„

Nach der Größe der Betriebe ist ein Unterschied der Löhne im Handwerk kaum bemerkbar. Auch in den Großbetrieben werden Löhne unter dem Durchschnittssatze gezahlt. Maßgebend für die Lohnhöhe ist in erster Linie die Tüchtigkeit des Arbeiters und in zweiter Linie die Zeit, durch welche der Arbeiter in demselben Betriebe gearbeitet hat. Es erhalten

Feuerarbeiter (für Schmiedearbeit) in der Kunstschlosserei	2 —3	fl.,
„ in den übrigen Betrieben .	1,8—2,5	„

[1] Es wird in dieser Fabrik im Gruppenaccord gearbeitet und es erhält jeder Arbeiter einen Wochenlohn von 7,8 fl. (= 1,3 fl. per Tag). Wenn eine „Partie" (z. B. 5000 Schlösser) aufgearbeitet ist, so wird der Mehrverdienst aufgeteilt; derselbe beträgt gewöhnlich 20 Kreuzer per Tag. (Diese Lohnsätze gelten selbstverständlich nur für die gelernten Arbeitskräfte.)

Digitized by Google

älterer Arbeiter für Arbeiten mittlerer Gattung[1] . . . 1,5—1,8 fl.,
jüngerer „ (die eben ausgelernt haben) . . . . 1,3—1,5 „

Trotzdem wird mitunter ein Mangel an Arbeitskräften im Handwerk fühlbar. Die Gründe des Abströmens der Arbeiter nach den Fabriken sind in verschiedenen Momenten zu erblicken. Oft ist es die Unbeständigkeit des Verdienstes beim Meister, Lohnabzüge bei Verkürzung der Arbeitszeit in den Wintermonaten, vielfach wohl auch der noch nicht ganz abgestorbene Wandertrieb, manchem Arbeiter wieder sagt eine gleichförmige, selbst eintönige Beschäftigung, wie er sie in Fabriken findet, mehr zu als der Wechsel und die Vielseitigkeit der Arbeit im Handwerksbetrieb. Die strebsamen, jüngeren unternehmungslustigeren, zumeist aber auch unverheirateten Leute versuchen es wohl auch mit der Fabrikarbeit, kehren aber nur zu gern zum Handwerk zurück. Sie äußern sich vielfach selbst geradezu dahin, daß sie in der Fabrik nur verlernen und verbittern. Es spielt also auch der Charakter des Arbeiters keine unwesentliche Rolle.

Freilich wird seitens der Handwerksmeister aber manchen Forderungen Rechnung getragen werden müssen, wenn das Verhältnis so bleiben soll. Eine dieser Forderungen ist die Versicherungspflicht. Die Krankenversicherung ist gegenwärtig bereits obligatorisch, allein mit der ausgedehnteren Verwendung von Maschinen im Handwerksbetriebe wird der Wunsch der Arbeiter in Hinsicht der Unfallversicherung nicht schlechter gestellt zu sein als die Fabrikarbeiter, immer berechtigter[2]. Dem Meister wird damit allerdings eine neue drückende Last auferlegt; nichtsdestoweniger giebt es nicht wenige Meister, die in der Erkenntnis der Notwendigkeit sich offen für die Einführung einer Alters- und Invalidenversorgung aussprechen, sie beanspruchen jedoch zugleich das Recht der Versorgung auch für sich selbst. Die Unfallversicherung in der bestehenden Form wird verworfen und das in mancher Hinsicht nicht ohne guten Grund.

Recht schlecht bestellt ist es mit dem Arbeitsnachweis. Es herrscht durchweg unter den Gesellen das System des „Umschauens". Wer Arbeit sucht, geht von einer Werkstätte zur anderen und wendet sich schließlich auch an Fabriken. Sucht ein Meister Arbeitskräfte, so fordert er seine Gesellen auf, ihm solche zu verschaffen; mitunter inseriert er in

[1] Zu diesen Arbeiten zählt auch das Anschlagen von Thür- und Fensterbeschlägen, welches im Accord bezahlt wird und einem geschickteren Arbeiter einen Tagesverdienst von 2 bis 2,5 Gulden ermöglicht.

[2] Vgl. Redlich, Arbeitsverhältnisse im Wiener Gewerbe, Deutsche Worte, 1895, VIII. und IX. Heft.

Digitized by Google

einem der Grazer Tagesblätter oder er wendet sich wohl auch an die Leitung der Staatsgewerbeschule, an welcher je eine Fachschule für Bauschlosserei und für Kunstschlosserei (Zierschmiedekunst) besteht. Zeugnisse über den mit Erfolg zurückgelegten Besuch dieser Fachschulen ersetzen zwar nicht nur ein von einem Meister ausgestelltes Lehrzeugnis, sondern auch das Arbeitszeugnis, durch welches die Verwendung als Gehilfe nachgewiesen wird, wenn es sich um die Erbringung des Befähigungsnachweises handelt. Allein die Absolventen dieser Anstalt sind keine gesuchten Arbeitskräfte[1]. Arbeiter, die ein Lehrzeugnis aus einer Fabrik bringen, werden überhaupt nur ganz ausnahmsweise bei einem Meister aufgenommen. Eine Regelung des Arbeitsnachweises wäre auch im Interesse der Meister gelegen, denn zu Zeiten, wo Fabriken, wie beispielsweise die Waffenfabrik in Steyr größere Lieferungen auszuführen haben, und Arbeitskräfte zu höheren Lohnsätzen als gewöhnlich suchen, macht sich der Mangel an Gesellen, wie schon bemerkt wurde, in den Handwerksbetrieben doch recht fühlbar.

Die Lage der Gehilfen kann gegenwärtig noch nicht als besonders ungünstig erklärt werden. Ob sie so bleiben wird, ist mindestens zweifelhaft. Die Kehrseite der an und für sich sehr erfreulichen Erscheinung, daß es Handwerksbetriebe giebt, die viele Gesellen beschäftigen, — eine neue Art bürgerlichen Mittelstandes, wie Schmoller sie bezeichnet[2] —, ist die Thatsache, daß dadurch die Möglichkeit, selbständig zu werden, immer geringer wird[3]. Gar viele von den Gesellen machen sich denn auch mit dem Gedanken vertraut, daß sie nicht als Meister enden werden.

---

[1] Nach den Aussagen der Meister fehlt es nicht am Lehrplane, sondern an der Disciplin. Die Fachschule für die Bauschlosserei wird in drei Kursen, die für Kunstschlosserei in vier Kursen absolviert. Der Lehrplan zielt vorzüglich auf die Eignung der Schüler zur Betriebsleitung ab.

[2] Schmoller a. a. O. S. 338.

[3] Unter den Voraussetzungen, die Bücher für die Entwicklung des Arbeiterverhältnisses im Nürnberger Schlossergewerbe annimmt, (Schriften des Vereins für Socialpolitik LXIV, S. 444 f., Note 1), müßten bei einem jährlichen Zuwachs von 80 Lehrlingen (ganz abgesehen also von den aus den Fabriken kommenden Lehrlingen, und den Schülern der Staatsgewerbeschule) in drei Jahren so viele Lehrlinge losgesprochen werden als Gesellen im Winter in den Handwerksbetrieben beschäftigt sind. Es würden in einem Zeitraum von 12—15 Jahren 1000—1200 Lehrlinge zu Gesellen werden. Damit das Verhältnis zwischen der Meisterzahl und der Zahl der Gehilfen ein gesundes bliebe, müßten also jährlich (nach Abzug der inzwischen Verstorbenen) etwa 70 Gesellen zu Meistern werden.

Digitized by Google

10. Der Fabrikbetrieb.

Schließlich sollen noch in kurzen Zügen die Produktionsverhältnisse in der hiesigen Schlosserwarenfabrik geschildert werden.

Von dem Aufschwunge, den die fabrikmäßige Erzeugung von Schlosserwaren genommen hat, giebt die Entwicklung und die gegenwärtige Einrichtung dieser Fabrik den deutlichsten Beweis. In der Fabrik waren beschäftigt:

zu Ende 1890: 234 männliche, 17 weibliche, 21 jugendliche Arbeiter,
im November 1895: 405 „ 25 „ 9 „ „

Das Unternehmen steht unter der technischen und merkantilen Leitung der Besitzer, welchen ein vollständiges technisches Bureau mit Ingenieuren zur Seite steht.

Zur Erzeugung gelangen mehrere Arten von Schlössern, verschiedene Gattungen von Thür- und Fensterbeschlägen, Bänder, Kegel, Verreibungen u. s. w. und nur in geringerem Umfange Herdbestandteile und ähnliche Blechgegenstände.

Die Rohmaterialien werden zum größten Teil unmittelbar aus Eisenhütten und Walzwerken bezogen. Die Fabrikleitung vermeidet es nach Möglichkeit, Waren mit Messingbestandteilen zu erzeugen, weil hierdurch eine wesentliche Komplizierung des Produktionsprozesses herbeigeführt wird. Messing wird nur ausnahmsweise in der Fabrik verarbeitet, die Bestandteile aus Messing, die zumeist in Verwendung kommen, werden als fertige Ware bezogen. Die Eisengußwaren, die zur Herstellung von Schlössern gebraucht werden, wie Schlüssel, Riegel u. a., werden in einer mit der übrigen Fabrikanlage zu einem Komplexe vereinigten Eisengießerei hergestellt; es wird hierzu der schon erwähnte getemperte Guß verwendet, der schmiedbar ist, gefeilt und gehämmert werden kann.

Den größten Teil der Arbeit verrichten Maschinen. Wie weit die Zerlegung des Produktionsprozesses gediehen ist, möge durch die Bemerkung veranschaulicht werden, daß das bereits zu gewalztem Eisenblech und zu Stiften verarbeitete Rohmaterial fünfzehn Maschinen durchläuft, bis es als fertige Thürangel in den Verpackungsraum gelangt.

Diese Maschinen werden zum größten Teil in der eigens für den Bedarf der Fabrik eingerichteten Maschinenerzeugungswerkstätte nach Modellen erzeugt, die von dem speciell zu diesem Zwecke bestellten technischen Personale (Ingenieure u. s. w.) ausgearbeitet werden. Die Konkurrenz in diesem Produktionszweige ist immerhin so groß, daß be-

Digitized by Google

deutende materielle Erfolge nur durch solche Verbilligungen im Produktionsprozeß erreicht werden können, die nicht sofort allgemein bekannt werden. Demzufolge sind auch die Methode der Herstellung der meisten Artikel, die Teilung der Arbeit, die von den einzelnen Maschinen geleistete Arbeit, sowie die Konstruktion der Maschinen Fabrikgeheimnis.

Die zahlreichen Maschinen werden durchweg von „ungelernten" Arbeitskräften bedient. Gelernte Arbeiter finden in der Schmiede sowie bei der Erzeugung der Schlösser Verwendung. Die Schloßbestandteile werden allerdings ebenfalls maschinell hergestellt, die Zusammensetzung derselben erfordert jedoch eine geschulte Hand und wird daher von gelernten Schlossergehilfen besorgt.

Die Arbeitszeit beträgt auch hier zehn Stunden. Die Lohnverhältnisse sind zum Teil schon berührt. Die meisten Arbeiter werden im Stücklohn bezahlt, so auch die Arbeiten, welche von den gelernten Schlossern geleistet werden. Speciell die Zusammensetzung von Schlössern wird im Gruppenaccord bezahlt, indem immer Gruppen von je vier Arbeitern an der Zusammenstellung eines Schlosses arbeiten. Eine solche Gruppe stellt in einem Tage durchschnittlich 20 Schlösser fertig. Der Lohn eines dieser Gruppenarbeiters stellt sich ungefähr auf 1,5 Gulden per Tag.

Es läßt sich nicht verkennen, daß für Menschen, die an einer eintönigen mechanischen Arbeit Genüge finden, wenn sie nur ein sicheres Einkommen abwirft, die Fabrikarbeit, oder wenigstens die Arbeit in dieser Fabrik mehr Anziehungskraft ausübt, wie die Beschäftigung in der Betriebsstätte des Handwerks. Hohe Räume mit gutem Licht und angemessener Temperatur, die Gewähr gleichmäßiger Behandlung seitens des Auftraggebers, Beständigkeit des Verdienstes sind zweifellos Vorzüge des Fabrikbetriebes vor vielen — vor der Mehrzahl der Handwerksbetriebe, die ihre Wirkung auf viele Arbeiter nicht verfehlen.

Die Beschaffung der Arbeitskräfte erfolgt auch für die Fabrik nicht durch eine Arbeitsnachweisstelle. Nach der Aussage des Fabrikleiters ist der Zufluß von Arbeitsuchenden und zwar selbst von gelernten Schlossern das ganze Jahr über ziemlich groß, stets größer als der Bedarf, da der Betrieb das ganze Jahr hindurch in gleichem Umfange fortgeführt wird, und ein merkbarer Wechsel unter den Arbeitern nicht stattfindet.

Das Absatzgebiet der Fabrik reicht weit über die Reichsgrenzen hinaus. Im Inlande wird, wie schon bemerkt wurde, vorwiegend an Händler geliefert. Die Konkurrenz auf dem Gebiete der Schlosserwaren-

Digitized by Google

erzeugung ist in der That eine ganz hervorragende. Vor wenigen Jahren noch konkurrierten auch noch Fabriken des Deutschen Reiches mit den inländischen Fabriken bezüglich des inländischen Absatzgebietes. In vielen Artikeln ist es der heimischen Industrie gelungen, die Einfuhr der Waren aus dem Deutschen Reiche zu verdrängen, in manchen Schloßgattungen dagegen herrscht noch das ausländische Produkt, der deutschen Hausindustrie namentlich vor.

Viele der hiesigen Schlossermeister erkennen das Verdienst, das sich die Grazer Schlosserwarenfabrik um den Fortschritt in der Erzeugung von Schlosserwaren, namentlich von Thür- und Fensterbeschlägen erworben hat, unverhohlen an, wenn sie es auch beklagen müssen, in ihrem Produktionsgebiete wesentlich eingeschränkt zu sein. Die Verbilligung des Arbeitsmaterials ist jedoch für die Handwerksmeister unleugbar ein Vorteil. Von diesem Gesichtspunkte erscheint auch hier der Fabrikbetrieb als wirtschaftlicher Fortschritt.

11. Ergebnis.

Als positives Resultat der vorliegenden Untersuchung kann vor allem die Feststellung dreier Thatsachen betrachtet werden, durch welche die Lage des Grazer Schlossergewerbes charakterisiert wird:

1. Innerhalb des Kreises der handwerksmäßigen Schlossereibetriebe macht sich eine scharfe Scheidung der Betriebsgrößen bemerkbar, wie sie die Geschichte des Handwerks, so weit sie sich nach rückwärts verfolgen läßt, nicht aufweist, einerseits der Zwergbetrieb des allein oder mit wenigen Lehrlingen arbeitenden Meisters, andererseits der Großbetrieb mit 20 bis 40 Arbeitskräften.

2. Das alte städtische Vollhandwerk lebt fort, jedoch nur mehr in Betrieben, die mindestens eine zweimal größere Anzahl von Arbeitskräften aufweisen als der größte Betrieb zur Zeit der Zunftverfassung.

3. Die Entwicklung des Gewerbes hat zur Ausbildung specialisierter Kleinbetriebe geführt, die zumeist imstande sind, sich ein Absatzgebiet trotz der Konkurrenz der Großindustrie zu erhalten.

Ein Ergebnis in dem Sinne, daß gewisse Verhältnisse oder Ereignisse mit Bestimmtheit als Ursachen dieser Erscheinungen erklärt werden könnten, kann nicht festgestellt werden. Wenn man nach den Ursachen forscht, so steht man vor einer Reihe von Momenten, die alle zusammen, das eine mehr das andere weniger, die Entwicklung des Handwerks beeinflußt haben; welches mehr, welches weniger, läßt sich vielfach nur vermuten. In

Digitized by Google

mancher Hinsicht bietet wohl auch für die Beantwortung der Frage nach den Ursachen gegenwärtiger Thatsachen die historische Entwicklung des Handwerks Anhaltspunkte, die, selbst wenn sie nur negative Feststellungen ermöglichen, immerhin nicht ganz unterschätzt werden dürfen. So ergiebt sich denn aus einer Gegenüberstellung der Verhältnisse im 18. Jahrhundert einerseits, der gegenwärtigen andererseits, daß unter ganz ähnlichen, durch die Gesetzeslage geschaffenen Voraussetzungen die Entwicklung des Gewerbes in völlig verschiedener Weise vor sich gegangen ist. Obligatorischer Befähigungsnachweis und Zwangsinnung waren als Eckpfeiler der Zunftverfassung stehen geblieben, nachdem die österreichische Gewerbepolitik zu Beginn des 18. Jahrhunderts der autonomen Kraft der Zunft ein gewaltsames Ende bereitet hatte; sie sind auch gegenwärtig die wichtigsten Schutzmittel, durch welche das Gesetz das Handwerk zu fördern bestrebt ist. Die Festsetzung einer Höchstzahl sowohl der Schlossereibetriebe wie auch der in einer Werkstätte beschäftigten Gesellen lag schon fast das ganze 18. Jahrhundert hindurch außer der Kompetenz der Zunft, wie es heute der Fall ist. Und dennoch blieb die Entwicklung der Schlossereibetriebe fast einundeinhalb Jahrhunderte unter diesen Verhältnissen eine ziemlich gleichmäßige, während heute eine so weitgehende Scheidung hinsichtlich der Betriebsgrößen eingetreten ist. Da es nun wohl auch kaum angeht, in dieser gegenwärtigen Erscheinung noch eine Nachwirkung der kurzen Epoche der Gewerbefreiheit zu erblicken, so wird man die Ursachen derselben eben nicht in der Lage der Gesetze, sondern in anderen Momenten zu suchen haben.

Die Großindustrie hat dem Handwerk einen Teil seines vormaligen Arbeitsfeldes fast völlig entrissen (Baubeschläge und Schlösserzeugung). Die kapitalistische Durchdringung des Produktionsprozesses hat die Erhaltung dieses Produktionsgebietes im normalen Handwerksbetriebe unmöglich gemacht. Dieser Verlust am Arbeitsgebiet konnte zwar namentlich im Vollhandwerk, in Betrieben mit 15 und mehr Arbeitskräften, wett gemacht werden durch eine Erweiterung des Produktionsfeldes nach einer anderen Seite hin (Ausdehnung der Schmiedearbeit, der Herstellung schwerer Eisenarbeit, wie Maueranker, Gitter, Dach- und ähnlicher Konstruktionen, insbesonders Kunstschmiedearbeiten). Allein die Vielseitigkeit erfordert gegenwärtig, nicht zum mindesten infolge der Raschheit der Ausführung, die heute vom Handwerksbetriebe in weit höherem Maße als jemals früher gefordert wird, eine größere Zahl von Arbeitskräften. Auch der kleine (selbstverständlich nicht der nur Reparaturen arbeitende) Betrieb könnte an und für sich Bauarbeiten übernehmen, jedoch stellt

Digitized by Google

sich der Mißstand ein, daß der Verdienst bei den Bauarbeiten wesentlich eingeschränkt ist durch den Umstand eben, daß ein großer Teil der zur Verwendung gelangenden Gegenstände nicht mehr im Betriebe selbst erzeugt, sondern als fertige Ware bezogen wird. Diese Einschränkung des Verdienstes an einem einzelnen Bau muß durch die größere Zahl der Bauausführungen ausgeglichen werden. Die gleichzeitige Übernahme der Arbeiten an mehreren Bauten stellt jedoch bedeutende Anforderungen an die Kapitalkraft.

Ist *Kapitalkraft* vorhanden, dann hängt das Gedeihen des Betriebes weniger von sachlichen Momenten als vielmehr von der persönlichen Eignung des Meisters ab. Unternehmungslust und Geschäftsgeist, Freude an der Arbeit und gewiß nicht in letzter Linie positive Kenntnisse, sind die Elemente, die selbst bei mangelnder Kapitalkraft in vielen Fällen Erfolge erzielen halfen. Und mehr noch als in der Bau- und Kunstschlosserei sind sie unentbehrliche Faktoren in den specialisierten Kleinbetrieben. Freilich in manchen der Specialbetriebe, vor allem in der Maschinenerzeugung, sind auch sie nutzlose Verbündete des Kleinhandwerks. Mag auch der Kleinbetrieb hinsichtlich der qualitativen Leistungsfähigkeit und der Gestehungskosten gegenüber der Großindustrie konkurrenzfähig sein, so wird doch die letztere im Kampfe den Sieg davontragen, wenn die Kosten des *Vertriebes* (Reklame, Agentenwesen u. s. w.) verhältnismäßig hoch sind.

Dagegen zeigt die Lage mehrerer Specialbetriebe (Schlössererzeugung, Blecharbeiten wie Sparherderzeugung u. s. w.) die erfreuliche Thatsache, daß auch der kleine Betrieb imstande ist, sich gegenüber einer drückenden Konkurrenz seitens der Großindustrie zu behaupten, wenn der Meister es versteht, sich für den Absatz einer gewissen Produktionsmenge einen verläßlichen Kundenkreis zu verschaffen und dadurch das Risiko krisenartiger Produktionsschwankungen zu vermindern.

Wie heute die Verhältnisse im Grazer Schlossergewerbe liegen, wo immer noch die Betriebe, und zwar selbst die kleinen, ihrer Mehrzahl nach als sichere Grundlage für selbständige ökonomische Existenzen angesehen werden dürfen, kann der Ausblick in die Zukunft, wenn auch nicht als besonders günstig, so doch keineswegs als trostlos bezeichnet werden, sofern man die numerische und wirtschaftliche Kräftigung des Bestandes der Mittelbetriebe als wünschenswert ansieht. Harte Mühe, Fleiß und Ausdauer sind freilich unerläßliche Erfordernisse für die Entwicklung kapitalschwacher Kleinbetriebe zu Mittelbetrieben; auch an der Zunahme des Verständnisses für die Notwendigkeit des Zusammenhaltens, am

Digitized by Google

Gemeinsinne der Meister untereinander darf es nicht fehlen, denn das sind die Voraussetzungen für die Möglichkeit der Erfüllung der den Zwangsgenossenschaften zugedachten Aufgaben, für die Verwirklichung der dem Gesetze in dieser Hinsicht zu Grunde liegenden Idee.

Auch der Gesetzgebung kann eben nicht jeder günstige Einfluß abgesprochen werden, namentlich dann nicht, wenn sie so sicher den richtigen Weg betritt, wie dies durch das erwähnte Gesetz über die Regelung der Baugewerbe geschehen ist, welches von dem richtigen Gedanken getragen wird, daß der Staat unbedingt mehr Interesse hat an der Erhaltung einer größeren Zahl gesunder, wenn auch bescheidener ökonomischer Existenzen, als an der Förderung der Bequemlichkeit der Konsumenten.

Digitized by Google

VIII.

Das Schmiedegewerbe in Graz

mit teilweiser Berücksichtigung der Verhältnisse auf dem Lande.

Von

Dr. Otto von Zwiedineck-Südenhorst.

1. Vorbemerkung.

Die Schmiedezunftordnungen, die im Laufe des 15., 16. und 17. Jahrhunderts für die verschiedenen Städte und Märkte Steiermarks erlassen wurden, lassen erkennen[1], daß man damals im wesentlichen drei Kategorien von Schmieden unterschied, und zwar 1. Hufschmiede, 2. Hacken- und Sensenschmiede und 3. Messerschmiede[2]. Weitere Fortschritte in der Berufs-

[1] Die Geschichte des Schmiedegewerbes in Steiermark ist aufs engste mit den Verhältnissen der Roheisenproduktion verknüpft. Der Verfasser beabsichtigt diese Materie zum Gegenstande einer selbständigen Untersuchung zu machen. Eine solche erfordert jedoch gerade bei Berücksichtigung der steirischen Verhältnisse so umfassende Quellenstudien, daß auch eine nur skizzenhafte Darstellung der wirtschaftlichen Lage des Schmiedegewerbes, infolge der Kürze der für die vorliegende Arbeit verfügbaren Zeit nicht gegeben werden konnte. Die Einsichtnahme in eine größere Zahl von Innungsordnungen, die zum Teile auszugsweise in den „Beiträgen zur Kunde steiermärkischer Geschichtsquellen" veröffentlicht sind (v. Zahn) ermöglichte einen nur flüchtigen Überblick über das Arbeitsgebiet des Schmiedegewerbes im 16. und 17. Jahrhundert.

[2] 1503 gewährt Maximilian I. dem Handwerk der Schmiede in Bruck a. d. Mur neuerdings ein Wappen als Handwerkszeichen; als Schmiede werden in diesem Privilegium genannt: „Knütlschmidt, Schrottenschmidt, Sengsenschmidt, Klingenschmidt, Messerer, Schleiffer, Schaller". Eine so weitgehende Unterscheidung findet sich, soweit dies bisher festgestellt werden konnte, in keiner Schmiedezunftordnung. Waffenschmiede

Digitized by Google

teilung brachten das 17. und das 18. Jahrhundert mit sich. Zu Beginn des 19. Jahrhunderts hatte die Entwicklung bereits zum Höhepunkt in der Specialisation der Schmiedearbeiten geführt[1]. Karl Schmutz zählt unter den in Graz im Jahre 1812 betriebenen Gewerben auf:

12 Hufschmiede,
1 Zeug- (Hacken- oder Hammer-) schmiede,
3 Messerschmiede und Schleifereie,
2 Zirkel- (Feinzeug-) Schmiede,
6 Nagelschmiede,
3 Ringl- und Kettenschmiede,
1 Striegelschmiede,
4 Bohrerschmiede.

Das Bild der Arbeitsteilung innerhalb des Schmiedehandwerks ist auch heute fast das gleiche. Freilich trifft die Bezeichnung „Handwerk" für die Form, in der die vier zuletzt genannten Gewerbe betrieben werden, nicht völlig zu. Die charakteristischen Merkmale der Betriebsform des Handwerks, der unmittelbare Verkehr mit den Konsumenten und daraus hervorgehend die Produktion für bekannten Bedarf[2], sind mit einer so weitgehenden Specialisation eben nicht vereinbar. Trotzdem giebt es heute noch Betriebe in diesen Zweigen des Schmiedegewerbes, die abgesehen von den Absatzverhältnissen die Eigentümlichkeiten des handwerksmäßigen Betriebes an sich tragen. Man hat demnach auch gegenwärtig als völlig selbständige Kategorien des Schmiedekleingewerbes im weiteren Sinne zu unterscheiden: 1. Huf- und Wagenschmiede, 2. Großzeugschmiede[3] (Hammer- oder Hackenschmiede), 3. Feinzeug- und Zirkelschmiede, 4. Messerschmiede und Feinschleifer, 5. Nagelschmiede, 6. Ringel- und Kettenschmiede, 7. Bohrerschmiede, 8. Sporerschmiede und 9. Waffenschmiede. Außer dem zuletzt genannten sind alle diese Zweige des Schmiedegewerbes heute in Graz mehr oder minder zahlreich vertreten. Die Scheidung der verschiedenen selbständigen

werden allerdings unter den Deutsch-Landsberger Schmieden eigens genannt. Für Graz ist das Bestehen des Waffenschmiedegewerbes für diese Zeit bisher nicht nachweisbar gewesen. Es muß übrigens an dieser Stelle ausdrücklich bemerkt werden, daß die vorliegende Darstellung in erster Linie die gegenwärtige Lage des Schmiedegewerbes in der Stadt Graz schildern soll: demzufolge bleibt ein wichtiger Zweig der steirischen Schmiedeindustrie, die Sensenerzeugung, die allerdings als Teil des Großzeugschmiedegewerbes aufgefaßt werden kann, namentlich aber hinsichtlich der Produktions- und Absatzverhältnisse besondere Eigentümlichkeiten aufweist, in der vorliegenden Untersuchung unberücksichtigt.

[1] Über den der Specialisation entgegengesetzten Entwicklungsgang vgl. S. 332 Note 1.

[2] Bücher, Artikel „Gewerbe" im Handwb. f. Staatsw.

[3] Es muß hierzu bemerkt werden, daß die Bezeichnungen Großzeugschmiede, Hammerschmiede und Hackenschmiede allgemein in demselben Sinne gebraucht werden.

Digitized by Google

Gewerbekategorien ist bereits dahin gediehen, daß trotz des in seiner Wesenheit gleichen und gemeinsamen Arbeitsprozesses, der Verarbeitung von Eisen und Stahl mit Hammer und Feuer, ein Austausch der Arbeitskräfte zwischen diesen einzelnen Gruppen fast gänzlich ausgeschlossen ist. Diesem Umstande mußte auch bei der folgenden Darstellung Rechnung getragen werden und jedes der genannten Gewerbe demzufolge selbständig behandelt werden.

2. Das Huf-, Wagen- und Grobschmiedegewerbe.

a. Arbeitsgebiet und Befähigungsnachweis.

Im Jahre 1635 erhielten die Hufschmiede von Fehring[1] eine Zunftordnung, die nach einem für das Grazer Handwerk damals schon in Kraft bestehenden (nicht mehr erhaltenen) Innungsprivilegium abgefaßt wurde[2]. Ob das Grazer Handwerk damals nur Hufschmiede umfaßte, oder auch Hacken- und Messerschmiede, ist aus der Fehringer Zunftordnung nicht mit Bestimmtheit zu entnehmen. Soviel steht jedoch fest, daß das Arbeitsgebiet der Hufschmiede von Graz im 17. Jahrhundert die Hufbeschlagsarbeit und die damit in Verbindung stehende Tierheilkunde, ferner die gesamten Eisenarbeiten an Wagen und Karren und endlich ziemlich ansehnliche Bauarbeiten, wie Gitter, Mauerschließen, Thore u. s. f. umfaßte.

Wahrscheinlich dürften wohl auch im 17. Jahrhundert noch die Grazer Hufschmiede verschiedene Arbeiten, die in das Specialgebiet der Hammerschmiede gehören, verrichtet haben. Vom Schmied „Walcker", der um 1560 mit Arbeiten am Landhausneubaue betraut war, ist aus den Baurechnungen der Landschaft nachweisbar, daß er Hacken, Hauen, Schaufeln und Krampen der Landschaft geliefert hat. Einer der am häufigsten wiederkehrenden Posten in den Rechnungen des Schmiedes Walcker sind Forderungen für gelieferte Nägel.

Aus diesem Arbeitsgebiete sind die Hammerschmiedarbeiten und die Nägelerzeugung im Wege der Specialisation als selbständiger Erwerbszweig ausgeschieden. Das alte Vollhandwerk bestand schon im vorigen Jahrhundert hier zu Lande nicht mehr. Mit dem auf Huf-, Wagen- und Bauschmiedearbeit beschränkten Arbeitsgebiet tritt das Handwerk in das 19. Jahrhundert ein und erhält sich dasselbe ziemlich ungeschmälert bis zur Ein-

[1] Fehring ist ein Markt in der östlichen Steiermark.

[2] Beiträge zur Kunde steiermärkischer Geschichtsquellen, herausgeg. v. historischen Verein f. Steiermark, 18. Jahrgang, S. 92.

Digitized by Google

führung der Gewerbefreiheit im Jahre 1859. Nach der Aussage einiger älterer Schmiedemeister begann mit diesem Zeitpunkte, nach der Meinung einiger anderer erst in den siebziger Jahren ein auffallender Rückgang im Verdienst sich fühlbar zu machen.

Das Hufschmiedegewerbe, welches seit der Einführung der Gewerbeordnung vom 20. Dezember 1859 ein freies Gewerbe gewesen war, wurde durch eine Ministerialverordnung im Jahre 1874 an eine Konzession gebunden. Demzufolge haben die Bewerber um ein solches Gewerbe nebst der Erfüllung der zur Erlangung eines konzessionierten Gewerbes geforderten Bedingungen allgemeiner Natur (wie Unbescholtenheit des Bewerbers, Bedürfnis der Bevölkerung nach einem solchen Gewerbe u. a. m.) auch den Nachweis ihrer Befähigung zu erbringen, und zwar entweder durch ein Zeugnis über den mit Erfolg gehörten halbjährigen Hufbeschlagskurs oder durch ein Zeugnis, durch welches bestätigt wird, daß der Konzessionswerber vor einer staatlich bestellten Prüfungskommission bei der Hufbeschlagsprüfung entsprochen habe. Zu dieser Prüfung werden nur solche Leute zugelassen, welche einen Lehrbrief über das ordnungsmäßig erlernte Hufschmiedehandwerk erbringen und eine wenigstens dreijährige Verwendung als Hufschmiedgeselle ausweisen können.

Die Prüfung ist zum Teile eine praktische, indem die Anfertigung von gewöhnlichen Hufeisen und von Eisen für kranke oder fehlerhafte Hufe, sowie die vollständige Ausführung des Beschlages eines oder mehrerer Hufe zur Aufgabe gemacht wird; zum Teile ist sie theoretisch und besteht in der mündlichen Beantwortung von Fragen, welche sich auf die Regeln und Grundsätze des Huf- und Klauenbeschlages, sowie überhaupt auf das Verfahren beim Beschlagen gesunder, fehlerhafter und kranker Hufe beziehen.

Eine ziemlich wichtige Bestimmung ist die, daß eine Wiederholung der Prüfung nur einmal gestattet ist, daß es jedoch auch dem bei der Wiederholungsprüfung Reprobierten freisteht, die zur Erlangung eines Befähigungszeugnisses notwendige Qualifikation durch den ordnungsmäßigen Besuch einer Hufbeschlagslehranstalt (eines Hufbeschlagskurses, wie er oben erwähnt wurde) zu erwerben.

Diese durch eine Ministerialverordnung vom Jahre 1873 festgesetzten Bestimmungen zielen unverkennbar darauf ab, den Besuch der Hufbeschlagschulen zu fördern, durch welchen für den Bewerber der Vorteil erwächst, in einem halben Jahre das zu erreichen, wozu er auf normalem Wege eine dreijährige Lehr- und eine mindestens zweijährige Gehilfenzeit, ganz abgesehen von der dann noch abzulegenden Prüfung, aufwenden müßte.

Digitized by Google

Allein nach den für die Erlangung der Konzession zur Ausübung des Hufschmiedegewerbes bestehenden Vorschriften kann nur derjenige in den Besitz einer Konzession gelangen, der die Erlernung des „Schmiedegewerbes" schlechtweg und die mehrjährige Verwendung in demselben nachgewiesen hat. Auch zum Betrieb des gewerbemäßigen Hufbeschlages allein ist daher jedenfalls die Befähigung für andere Schmiedearbeiten nachzuweisen. Durch Ministerialverordnungen aus den Jahren 1883 und 1886 wurden nämlich die Gewerbe der Wagenschmiede beziehungsweise der Roh-(Grob-)schmiede als handwerksmäßig erklärt und damit wurde die Erwerbung des Meisterrechts, die Zulassung zum Betriebe eines Schmiedegewerbes an den Nachweis der Befähigung geknüpft, der durch das Lehrzeugnis und ein Arbeitszeugnis über eine mehrjährige Verwendung als Gehilfe im Schmiedegewerbe oder einem demselben analogen Fabrikbetriebe erbracht wird.

Roh-, oder Grob- und Wagenschmiede gelten da als eine abgeschlossene Gruppe in dem Sinne, daß eine Abgrenzung des Berechtigungsumfanges zwischen den Grobschmieden einerseits, den Wagenschmieden anderseits nicht besteht. Eine scharfe Grenze läßt sich ohnehin nicht einmal zwischen dem Arbeitsgebiete der Schmiede und der Schlosser, oder zwischen Grobzeug- und Feinzeugschmieden ziehen[1]. Gesetzliche Bestimmungen würden sich selbstverständlich als unzulänglich erweisen. Die Entscheidung durch die Gewerbebehörde nach Anhörung der Handels- und Gewerbekammer von Fall zu Fall ist der Weg, auf welchem Streitfragen über die Abgrenzung des Arbeitsgebietes der Gewerbe gelöst werden. Die Gutachten der Kammern werden auf Grund des beobachteten Herkommens abgegeben.

Aus solchen Gutachten der Handels- und Gewerbekammern[2] ist zu

---

[1] Vgl. Sammlung von Gutachten und Entscheidungen über den Umfang der Gewerberechte, herausgeg. von Frey und Maresch, Wien 1894.

[2] Die Gutachten der Handels- und Gewerbekammern über den Berechtigungsumfang der einzelnen Kategorien des Schmiedehandwerks lauten sehr verschieden, mitunter wohl auch geradezu einander widersprechend. Ein häufig vertretener Standpunkt ist aber doch der, daß „der traditionellen Einrichtung des Schmiedegewerbes gemäß — von gewissen unter speciellen Bezeichnungen vorkommenden Gewerben wie z. B. Messerschmieden abgesehen — der einheitliche Charakter des Schmiedegewerbes gewahrt bleiben soll". (Gutachten der Wiener Handels- und Gewerbekammer, Frey und Maresch a. a. O. S. 480.) Schon die Hofverordnung vom 5. September 1785 unterscheidet trotz der damals schon so weit gediehenen Specialisation nur drei Gruppen von Eisengewerben: 1. Grobzeug- und Schneidschmiede, 2. Feinzeug- und Stahlschmiede und 3. Schloßeysen und Blechschmiede, und zerlegt die erste Gruppe wieder a. in Hammerschmiede, b. Knittel-, Schrott-, Sensen-, Schwert-, Klingenschmiede, c. Stroh-, Kraut-, Reifmesser und Schaffscherschmiede.

Digitized by Google

entnehmen, daß die Grob- wie die Wagenschmiede heute noch befugt sind, Schaufeln, Krampen, Hauen, Hacken, Pflüge, Eggen und ähnliche Feldgeräte zu erzeugen, Wagen, Truhen, Karren zu beschlagen und alle Eisen- oder Stahlbestandteile derselben zu erzeugen, Mauerschließen, Gitter, dieselben seien geschweißt oder geschmiedet, eiserne Thüren, Dachkonstruktionen, Steinmetzwerkzeuge, Spitzeisen, Keile, Maurerhämmer herzustellen und selbstverständlich auch alle in die genannten Arbeiten einschlagenden Reparaturen auszuführen.

Die zuerst aufgezählten Arbeiten, die Produktion von Schaufeln u. s. f. sind, wie bereits erwähnt wurde, aus dem Arbeitsgebiete des Grobschmiedehandwerks heute auszuscheiden, weil die Erzeugung dieser Gegenstände ohne einen durch Wasserkraft getriebenen Hammer zu teuer zu stehen kommt. Mauerschließen, Gitter und ähnliche Baubestandteile werden nur ganz ausnahmsweise in der Stadt noch von Schmieden hergestellt. Dieser Teil der Bauarbeit, die Anfertigung von Mauerschließen, Klammern u. s. f. wird heute von den Schlossern zu einem Preise ausgeführt, bei dem kaum der Arbeitslohn gedeckt wird. Gitterarbeiten dagegen gelten heute wenigstens in der Stadt überhaupt als Schlosserarbeit. Zur Zeit, in welcher die Mode die Anwendung gußeiserner Gitter bevorzugte, vergaß man, daß feinerzeit der Schmied in erster Linie Gitter und die damit zusammenhängende Kunstschmiedearbeiten auszuführen berufen war. Als sich daher in den siebziger Jahren der Geschmack wieder der Verwendung von Schmiedeeisen zuwandte, verstanden es die Schlosser, dieses ziemlich einträgliche Arbeitsfeld wenigstens in der Stadt vollständig an sich zu bringen.

Von dem alten städtischen Vollhandwerk, wie es im 16. Jahrhundert in Graz nachweisbar ist, findet sich also auch heute keine Spur mehr. Die Erzeugung von Hufeisen, die Hufbeschlagarbeit, die Wagenschmiedarbeit an schweren Fuhrwerken, weniger an leichten Kaleschwagen und Reparaturarbeiten der verschiedensten Art bilden heute das Arbeitsgebiet der Grazer Schmiede. Selbst auf diesem macht sich heute bereits die Verdrängung der Handarbeit durch die Maschine bemerkbar, indem verschiedene Wagenbestandteile wie Achsen, Auftritte, Laternenhülsen, Federn, insbesondere für leichte Kaleschwagen nicht mehr vom Schmied erzeugt, sondern von ihm als Fabrikware aus Eisenhandlungen bezogen werden. Dasselbe gilt von zahlreichen kleinen notwendigen Gegenständen, die zur Verwendung gelangen, wie Schrauben, Stollen, Schraubenmuttern, Mutterschrauben u. s. f., denn alle diese Waren, die einst doch auch Quelle eines, wenn auch kleinen Verdienstes waren, da zur Herstellung derselben doch Arbeit aufgewendet wurde, kommen heute ausschließlich als Fabrikerzeugnisse in Verwendung und werden von allen Schmieden in fertigem Zustande gekauft. Eine Erweiterung er-

Digitized by Google

fuhr das Arbeitsfeld nur dadurch, daß Wagenschmiede heute auch jene Arbeiten am Wagen ausführen, die seinerzeit dem Schlosser zufielen, das sind vor allem das Einsetzen der Schlösser und einiger Blechbestandteile am Wagendach. Auch hier ist unverkennbar der Fortgang in der Arbeitsverteilung unter den verschiedenen Gewerbekategorieen beeinflußt von dem Bestreben, die auch nur halbwegs gleichartigen Arbeiten an einem Gegenstande in einer Hand zu vereinigen.

b. Zahl der Betriebe und der Arbeiter.

Ganz entsprechend diesen Verhältnissen weisen die Zahlen, aus welchen die Bewegung im Gewerbe zu entnehmen ist, relativ einen ganz ausgesprochenen Rückgang auf. Es gab in Graz

Im Jahre	Huf- und Wagenschmiedbetriebe	Einwohner[1]	Auf einen Schmiedebetrieb kommen Einwohner	Schlosserei-betriebe	Auf einen Schlosserei-betrieb kommen Einwohner
1814	12	ca. 33 000	2800	13	2460
1849	15	„ 52 800	3500	30	1760
1857	15	64 049	4330	44	1500
1862	16	71 118	4400	51	1400
1867	20	78 265	3900	58	1350
1877	19[2]	93 200	4900	65	1434
1880	16	97 791	6100	68	1438
1885	17	104 941	6100	69	1520
1890	18	112 069	6200	77	1458
1895	20	120 000	6000	73	1640

Im Zeitraume von 80 Jahren, innerhalb dessen die Bevölkerung der Stadt sich mehr als verdreifacht hat, hat das einst so unentbehrliche Handwerk der Schmiede numerisch nur eine Vermehrung um zwei Drittel der einstigen Betriebszahl aufzuweisen. Diese Erscheinung steht mit den Veränderungen am Arbeitsgebiete insoferne im Zusammenhang, als die Arbeiten, die heute von den Handwerksschmieden noch ausgeführt werden, nicht mehr

[1] Die Einwohnerzahlen von Graz sind zum Teile unmittelbar nach den Ergebnissen der Volkszählung aufgenommen, zum Teile unter Zugrundelegung dieser Zahlen berechnet mit Berücksichtigung des durchschnittlichen jährlichen Zuwachses.

[2] 14 Huf- und 5 Wagenschmiede.

Digitized by Google

in demselben Maße Gegenstand des unmittelbaren Bedarfes der Stadtbevölkerung sind wie früher.

Ein anderes Bild zeigen dagegen die Verhältnisse am flachen Lande. Im Sprengel der Handels- und Gewerbekammer in Graz[1] gab es, wenn man die bezüglichen Zahlen für Graz in Abzug bringt:

im Jahre	Schmiedegewerbe	Bewohner	1 Schmiedegewerbe kommt auf Einwohner
1857	1247	817 835	650
1870	1264	885 496	680
1880	1162[2]	838 281	760
1890	1472	921 599	630

Wenn man nun auch berücksichtigt, daß ein Unterschied in der Häufigkeit des Schmiedegewerbes zwischen Stadt und Land in der Natur des Gewerbes begründet ist, so wird man sich doch nicht verhehlen können, daß der Gegensatz in dem beobachteten Gebiete wenigstens, heute ein zu auffallender ist, als daß man nicht die Gründe hierfür noch in anderen Verhältnissen, als nur in dem verschiedenen Bedarfe der Bevölkerung zu suchen haben wird.

Die relative Abnahme der Zahl der Schmiedebetriebe in Graz findet auch einen Beleg durch den Vergleich mit der numerischen Entwicklung des Schlossergewerbes im gleichen Zeitraume (1814—1890), der durch die letzten zwei Rubriken der Tabelle auf der vorstehenden Seite ermöglicht ist.

Die Größe der Betriebe der 20 Grazer Huf- und Wagenschmieden, von welchen nur zwei ausschließlich Wagenschmieden sind, weist keine bedeutenden Verschiedenheiten auf. Als einzig richtiger Maßstab kann nur die Zahl der Arbeitskräfte angenommen werden. 56 Gesellen und 22 Lehrlinge verteilen sich auf die einzelnen Betriebe wie folgt:

(Siehe die Tabelle auf der nächsten Seite.)

Es entfallen demnach auf einen Betrieb im Durchschnitte drei Gesellen

[1] Der Sprengel der Handels- und Gewerbekammer Graz umfaßt den mittleren und südlichen Teil Steiermarks.

[2] Während die übrigen drei Ziffern, welche die Zahl der Schmiedegewerbe wiedergeben, aus den statistischen Berichten der Handels- und Gewerbekammer in Graz entnommen sind, ist die Ziffer für das Jahr 1880 aus den „Nachrichten über Industrie, Handel und Verkehr" des statistischen Departements im Handelsministerium, Bd. XXVIII citiert; diese oben angeführte Ziffer für 1880 ist zweifellos zu niedrig. Es erhellt dies auch aus mehreren anderen Differenzen zwischen diesen statistischen Nachrichten des Ministeriums und denen der Handelskammer, die leider im Jahre 1880 einen statistischen Bericht nicht veröffentlicht hat. 1890 z. B. geben die statistischen Nachrichten des Ministeriums nur 1362 Schmiedebetriebe an.

Digitized by Google

Gesellen	Anzahl der Meister mit je				Zusammen	
	0	1	2	3		
	Lehrlingen				Meister	Gesellen
1	5	—	—	—	5	5
2	—	4	2	—	6	12
3	—	1	1	1	3	9
4	—	1	1	—	2	8
5	—	2	—	—	2	10
6	—	1	1	—	2	12
zus. Meister	5	9	5	1	20	56
„ Lehrlinge	—	9	10	3		
			22			

und ein Lehrling. Dieses Durchschnittsverhältnis könnte an und für sich als ein ganz günstiges angesehen werden; es darf dabei jedoch nicht außer Acht gelassen werden, daß ein Viertel aller Betriebe das Mindestausmaß an Arbeitskräften aufweist, welches überhaupt zulässig ist, insofern die Ausführung von Schmiedearbeiten notwendig die Thätigkeit zweier Arbeitskräfte erfordert. Merkliche Veränderungen in der Zahl der Arbeitskräfte kommen nicht vor. Fünf oder sechs der größeren Betriebe erfahren in den Sommermonaten zumeist eine Vermehrung um einen Gesellen.

c. Produktionsverhältnisse und Konkurrenz.

Betriebsform ist im wesentlichen noch das Handwerk. Die Meister beziehen das Rohmaterial, Stabeisen, Bandeisen, Radreifen, Stahl, Bleche, ferner Wagenfedern, Achsen, Nägel u. s. w. von den größeren Eisenhandlungen zumeist gegen Bucheintrag mit monatlicher Abrechnung. Die Lieferung des Rohstoffes seitens der Kunden kommt selten vor. Erst in jüngerer Zeit sind Lohnarbeiten im Geschäftsverkehr zwischen Schmieden und Eisenhändlern häufiger. Dabei bildet Arbeit auf Bestellung fast durchweg die Regel.

Die Arbeit des Hufschmiedes umfaßt zwei Verrichtungen, die Erzeugung des Hufeisens und die Arbeit des Aufschlagens. Obwohl die Anpassung des Eisens an den Huf unerläßlich ist, so muß doch die erste Arbeit, die Herstellung des Hufeisens, sozusagen auf Vorrat erfolgen. Es wird stets die Zeit, in welcher keine dringende Arbeit vorliegt, dazu verwendet, um eine größere Zahl von Hufeisen in verschiedenen Größen soweit fertig zu stellen, daß einerseits noch eine Anpassung des Eisens an den Huf vorgenommen werden kann und andererseits doch auch eine weit raschere Be-

Digitized by Google

dienung der Kunden möglich wird. Der Vorteil davon fällt also in erster Linie diesen zu, denn eine Vereinfachung des Produktionsprozesses wird durch diese Teilung desselben nicht erzielt.

Jedes Hufeisen wird vom ersten Handgriff bis zur völligen Fertigstellung in der Schmiede erzeugt. Fabrikware kommt hier zu Lande überhaupt nicht in Verwendung. Selbst die großen Eisenhandlungen führen nur mit der Hand, nicht aber mit der Maschine erzeugte Hufeisen. Die Gestehungskosten eines Hufeisens sind für den regelrechten Hufschmiedebetrieb schwer zu bestimmen, und zwar vor allem aus dem Grund, weil in keiner der hiesigen Werkstätten ein oder mehrere Arbeiter ausschließlich oder doch wenigstens dauernd, mit der Erzeugung von Hufeisen betraut sind. Eine Teilung der Arbeit in diesem Sinne ist eben nicht zu finden.

Annähernd lassen sich die Gestehungskosten feststellen auf Grund der Ausgaben, die einer der großen Grazer Eisenhändler machen muß zur Beschaffung der in seinem Betriebe erforderlichen Mengen von Hufeisen. Der genannte Händler, der mitunter Lieferungen von mehreren hunderttausend Stück Hufeisen an die Regierungen fremder Staaten auszuführen hat, steht in Geschäftsverbindung mit einem Hufschmiede, der für ihn um Lohn arbeitet. Dieser Hufschmied ist in einer der Stadt Graz benachbarten Gemeinde (also außerhalb der Stadt) ansässig und beschäftigt ständig drei Gesellen und zwei Lehrlinge, unter Umständen je nach der Menge der zu liefernden Arbeiten auch mehr Arbeitskräfte. Das Eisen (Stabeisen) wird dem Schmiede in bestimmter Gewichtsmenge geliefert und dieser liefert seinerseits die Hufeisen in vier verschiedenen Stufen der Erzeugung (1. glatt, 2. gefalzt und vorgelocht, 3. gegrifft und vorgelocht, 4. endlich ganz durchlocht), ebenfalls nach dem Gewichte an die Handlung zurück. Dabei hat er stets dieselbe Gewichtsmenge an Hufeisen zu liefern, in der er das zu verarbeitende Rohmaterial übernommen hat; somit trägt er den Schaden des Materialverlustes, der bei der Erzeugung kleinerer Hufeisensorten 4—5 Kilogramm, bei größeren ein Kilogramm von einem Metercentner Stabeisen beträgt.

Der Arbeitslohn, welchen der Meister beispielsweise für vollkommen fertiggestellte (ganz durchlochte) sogenannte Achterhufeisen[1] erhält, beträgt für 100 Kilogramm acht Gulden. Mit diesen Arbeiten sind zwei Gesellen und ein Lehrling dauernd beschäftigt. Wenn der Meister selbst bei dieser Arbeit mithilft (was auch regelmäßig der Fall ist), indem er z. B. mit der Eisen-

[1] Diese Bezeichnung rührt von der Sorte des verwendeten Stabeisens her, welche nach der Dicke des Querschnittes eines Stabes unterschieden werden. Für Hufeisen giebt es „Achter" bis „Elfer", welch letztere Hufeisen ganz schwere Sorten sind.

Digitized by Google

schneidemaschine[1] die Stücke zurecht schneidet, so können von den eben bezeichneten Arbeitskräften in drei Tagen 200 Kilogramm solcher Achterhufeisen fertig gestellt werden.

Es stellen sich sonach die Arbeitskosten für 200 Kilogramm Hufeisen der bezeichneten Sorte in folgender Weise dar:

Lohn der zwei Gesellen a. in Geld . für drei Tage . .	3,—	Gulden,
b. Verpflegung „ „ „ . .	3,60	„
Verpflegung eines Lehrlings für drei Tage	1,80	„
Brennmaterial für ein Schmiedefeuer, täglich 0,50 fl. .	1,50	„
Werkzeugabnützung	0,60	„
Materialverlust (ungefähr 5 kg Stabeisen à 12,5 Kreuzer)	0,60	„
Werkstattmiete für drei Tage	1,—	„
	12,10	Gulden.
Dazu kommt der Preis des Rohmaterials für 200 Kilogr.	25,—	„
	37,10	Gulden.

100 Kilogramm (das sind etwa 250 Stück) dieser Hufeisen kommen somit ohne Berücksichtigung der Arbeitsleistung des Meisters auf 18,5 Gulden, und es stellt sich der Preis eines Hufeisens von 40 Dekagramm Gewicht in der Massenerzeugung auf 7,4 Kreuzer. Für den Hufschmiedemeister in der Stadt, der Hufeisen nur in der Menge seines Bedarfes erzeugt, erhöhen sich die Gestehungskosten allerdings um einiges, vor allem durch den größeren Zeitaufwand, der dadurch bedingt wird, daß die Arbeit fortwährend Unterbrechungen erfährt; auch besitzt keiner der Grazer Schmiede eine Eisenschneidemaschine, wie der oben erwähnte Hufschmied, die einerseits eine wesentliche Erleichterung der Vorarbeit des Zuschneidens mit sich bringt, andererseits jedoch nur bei einigermaßen intensiver Benützung vorteilhaft erscheint.

Trotzdem können die Gestehungskosten eines Hufeisens in einem der Grazer Hufschmiedbetriebe im Durchschnitt nicht über neun Kreuzer veranschlagt werden. Während die fabrikmäßige Erzeugung von Hufeisen[2] mittels Maschinen wegen der Minderwertigkeit der Ware keine Erfolge erzielte, vermag heute die verlagsmäßige Massenproduktion wegen der geringen

[1] Es ist dies eine Maschine von verhältnismäßig einfacher Konstruktion, die jedoch ziemlich teuer ist und deren Anschaffung nur bei intensiver Benützung lohnend erscheint.

[2] Vor mehreren Jahren hat in Köflach eine Fabrik bestanden, die sich mit der Erzeugung von Hufeisen befaßte. Der Bestand derselben währte jedoch nicht lange. Auch gegenwärtig erzeugt die alpine Montangesellschaft Hufeisen, findet aber im Lande selbst so gut wie gar keinen Absatz.

Digitized by Google

Vorteile, die aus derselben entspringen, nicht, die Erzeugung von Hufeisen dem rein handwerksmäßigen Betrieb zu entwinden.

Die Preise, die gegenwärtig ziemlich allgemein von den Grazer Hufschmieden gefordert werden, sind die folgenden:

Erzeugung eines neuen Sommereisens und Aufschlagen desselben . . . . . 40 Kreuzer,

Erzeugung eines neuen Wintereisens mit Stollen und Aufschlagen desselben . . . . . 50—60 „

Schärfen und Aufschlagen eines alten Eisens . . . 12—15 „

Diese Preissätze gelten für gesunde Hufe mittlerer Größe. Das Erfordernis an Arbeitszeit beträgt für das Beschlagen aller vier Hufe mit neuen Eisen etwa 2 bis $2\frac{1}{2}$ Stunden, für das Aufschlagen eines alten Beschlages (vier Hufeisen), Ausschneiden des Hufes und Schärfen des Eisens eine Stunde, in beiden Fällen unter der Voraussetzung, daß zwei Arbeitskräfte beschäftigt sind. Demzufolge können die Preise freilich keineswegs als besonders günstig bezeichnet werden, denn die Kosten einer Arbeitskraft auf die Dauer einer Stunde müssen mit wenigstens 15 Kreuzer angenommen werden, und es steht daher beispielsweise einer Einnahme von 48 Kreuzern für das Schärfen und Aufschlagen alter Hufeisen eine Auslage von 30 Kreuzern nur für den Arbeitslohn gegenüber. Bringt man dann noch die Auslagen für Hufnägel, Stollen, Werkzeugabnützung, Brennmaterial, Miete, Steuer in Abschlag, so wird der Unternehmergewinn des Meisters ganz bedeutend reduziert.

Das Schärfen und Aufschlagen ist nun allerdings eine besonders schlecht gezahlte Arbeit. Die Hufbeschlagarbeit könnte nichtsdestoweniger immer noch als ziemlich einträglicher Erwerbszweig angesehen werden, wenn nicht eine bedeutende Einschränkung des Verdienstes durch Verhältnisse herbeigeführt würde, welche den Fortbestand des Hufschmiedegewerbes in Graz in der Betriebsform des Handwerks geradezu in Frage stellen. Als solche, das Hufschmiedehandwerk in seiner Existenz bedrohende Verhältnisse müssen angesehen werden die auffallende Zunahme der „Hausschmieden" und das Überhandnehmen einer ungesunden Konkurrenz seitens öffentlicher Anstalten.

Seit etwa zwanzig bis fünfundzwanzig Jahren macht sich die Thatsache bemerkbar, daß zahlreiche, zumeist gewerblichen Kreisen angehörige Kunden den Grazer Schmieden dadurch verloren gehen, daß die betreffenden Kunden infolge ihres großen Bedarfs sich veranlaßt sahen, eine eigene Schmiede einzurichten, in welcher eben der Bedarf des Hauses oder richtiger der Unternehmung befriedigt werden soll. Fabriken, die eines größeren Wagenparkes und eines größeren Standes an Pferden nicht entraten können,

Digitized by Google

insbesondere aber Brauereien, Baumeister, Frächter, Müller, Steinmetze usw., besitzen zum größten Teile ihre Hausschmieden. Auch die Tramwayunternehmung hat ihre eigene Schmiede. Die Einrichtung einer solchen Schmiede lohnt sich bei einigermaßen größerem Bedarfe aus naheliegenden Gründen. Erforderlich ist die Instandsetzung eines Raumes als Werkstätte und die Bestellung der erforderlichen Arbeitskräfte, von welchen eine wenigstens ein ausgelernter Schmiedegeselle sein muß, um die Arbeit leiten zu können. Diese Schmiedeknechte bilden zumeist einen Teil des Gesindes, stehen also in Kost und Quartier beim Arbeitgeber, der sie, falls die Arbeit in der Schmiede nicht drängt, zu anderen Verrichtungen verwenden kann. Auslagen für Miete und Steuer stellen sich wesentlich niederer.

Wir stehen vor gewerblicher Produktion im Hause für das Haus[1], vor einer auf ganz natürlichem Wege sich vollziehenden Annäherung an eine längst überwundene gewerbliche Betriebsform, den Hausfleiß.

Eine gesetzliche Bestimmung steht dieser Entwicklung nicht entgegen[2], und so steht das Handwerk diesen Zuständen, dem Verluste der einträglichsten seiner einstigen Kunden wehrlos gegenüber. Freilich erübrigt immer noch ein nicht unansehnlicher Kundenkreis, aber auch der geht dem Handwerk, den befugten Gewerbetreibenden, mehr und mehr verloren durch den gewerbemäßigen Betrieb des Hufbeschlages seitens der am Orte bestehenden zwei Hufbeschlagschulen.

Mit der vom Lande Steiermark erhaltenen Tierheilanstalt ist eine Hufbeschlagslehranstalt verbunden. Es ist wohl selbstverständlich, daß eine Hufbeschlagslehranstalt nicht gedacht werden kann, ohne daß den Schülern

---

[1] Freilich nicht auch „aus selbsterzeugten Rohstoffen"; Bücher, Entstehung der Volkswirtschaft, S. 89.

[2] Die Frage, ob solche Unternehmer, wie die oben genannten, berechtigt seien, Schmiedegesellen, also Gehilfen fremder Gewerbe zu halten, hat seiner Zeit den Gegenstand der Beratung der Handels- und Gewerbekammer in Graz gebildet. Die Kammer äußerte sich damals an die Landesbehörde, allerdings mit Rücksicht auf einen konkreten Fall, daß die Haltung von Schmiedegehilfen nach dem Wortlaute des Gesetzes nicht als strafbare Handlung angesehen werden könne. In dem Thatbestande, daß der Schmiedegeselle, der zu dem Fuhrwerksbesitzer in einem ständigen Lohnverhältnisse steht, die Schmiedearbeiten ausschließlich nur im Ausmaße des Bedarfes seines Arbeitgebers verrichtet, könne man nicht einen selbständigen Gewerbebetrieb erblicken, weder seitens des Arbeitgebers, noch seitens des Arbeitnehmers. In der That enthält die Gewerbeordnung keine Bestimmung, aus welcher die Unstatthaftigkeit eines derartigen Verhältnisses hervorginge. Die Bestimmung des § 37 der Gew.-Ges.-Novelle vom Jahre 1883, daß ein Gewerbetreibender das Recht habe, alle zur Herstellung seiner Erzeugnisse erforderlichen Hilfsarbeiter zu halten, ist nicht präcis genug, um als Anhaltepunkt für das Einschreiten der Behörde gegen die Hausschmieden zu dienen.

Digitized by Google

Gelegenheit gegeben wird, den Hufbeschlag praktisch zu üben. Es kann daher kein Anstoß daran genommen werden, daß der Lehranstalt eine Hufbeschlagbrücke einverleibt ist, auf welcher nicht allein die in der Tierheilanstalt befindlichen Pferde, sondern auch, wenn sich Bedarf einstellen sollte, gesunde Tiere beschlagen werden, soweit dies die Erreichung des Schulzweckes bedingt.

Allein die nachstehenden Ziffern lassen vermuten, daß die Klagen der Grazer Schmiedeinnung über die Entziehung der Kunden durch den gewerbemäßigen Betrieb des Hufbeschlages seitens der landwirtschaftlichen Tierheilanstalt nicht ganz unberechtigt sein dürften. Auch die Innungsmeister geben zu, daß das Interesse des Unterrichts mitunter das Heranziehen eines anderen als des zur Behandlung in der Tierheilanstalt gelangenden Pferdematerials erheische, jedoch entspreche das Vorgehen der Anstalt nicht mehr diesen Zwecken, sondern gehe weit über das Maß des Notwendigen hinaus[1].

[1] Es kann hier natürlich nicht die Aufgabe sein, das Vorgehen des Landesausschusses, als vorgesetzter Behörde der Hufbeschlagschule einer Kritik zu unterziehen. Allein es muß bemerkt werden, daß die Gewerbemäßigkeit des Hufbeschlages in der Hufbeschlagschule kaum wird in Abrede gestellt werden können. Die Grazer Hufschmiede-Innung hat an das Abgeordnetenhaus eine Petition gerichtet, in welcher die Bitte gestellt wurde, es möge auf den Landesausschuß eingewirkt werden, daß derselbe die Ausübung des Hufbeschlages auf das den Bedürfnissen der Schule entsprechende Maß einschränke. In seinem Berichte an den steiermärkischen Landtag rechtfertigt der Landesausschuß sein Vorgehen, indem er ausführt, daß in der Anstalt der Hufbeschlag nur in Hinsicht auf die Erreichung des Unterrichtszieles ausgeübt werde, denn die verschiedenen Krankheiten der Hufe und deren Behandlung lerne der Schüler eben nur durch die in der Anstalt geübte Praxis unter Anleitung und Aufsicht des Hufbeschlaglehrers. Um dem Schüler, welcher an der Anstalt den Lehrkursus absolviert, das beizubringen, was einem tüchtigen Beschlagschmiede zu wissen und zu können notthut, nämlich das Herrichten und Aufschlagen der Hufeisen bei gebrechlichen und krankhaften Hufen, sowie die Beurteilung der unregelmäßigen Stellung und Gangart der Pferde, sei es höchst wünschenswert, in der Anstalt möglichst viel Pferdematerial zur Verfügung zu haben. Die Anstalt sehe deshalb ihre Aufgabe keineswegs darin, den Hufbeschlag erwerbsmäßig zu betreiben, sondern ihr Streben sei vielmehr darauf gerichtet, die Schüler zu tüchtigen Hufschmieden gründlich auszubilden. Es werde seitens der Hufschmiede einer tüchtigen Schulung zu wenig Bedeutung beigelegt, wenigstens nicht die, welche eine rationelle Pferdezucht erheische. Die Pferdebesitzer könnten aber bezüglich Schutz und Wahrung ihrer Interessen mindestens dieselbe Berücksichtigung fordern, wie das Schmiedegewerbe.

Dem gegenüber sei nur noch erwähnt, daß die Tierheilanstalt zahlreiches Pferdematerial zur Verfügung stellen kann. Es standen in der Anstalt in Behandlung

1893: 778 Pferde auf längere Dauer, 794 in ambulanter Behandlung,
1894: 779 " " " 843 " " "

Wie weit eine Ergänzung dieses Materiales bei einer Schülerzahl, die zwischen 25 und 35 Schülern pro Jahr schwankt, zum Nachteile des Gewerbes notwendig bezw. zulässig ist, scheint eben Sache individueller Auffassung zu sein.

Digitized by Google

Auf der Beschlagbrücke der Anstalt wurden beschlagen:

1889: 4994 Pferde und zwar mit 3183 Schraubeisen, mit 4706 gewöhnlichen, mit 7218 alten Eisen,

1893: 5671 Pferde und zwar mit 3823 Schraubeisen, mit 4795 gewöhnlichen, mit 9179 alten Eisen,

1894: 5942 Pferde und zwar mit 4388 Schraubeisen, mit 4610 gewöhnlichen, mit 9747 alten Eisen,

mithin in Summe 1889 mit 15 107 Eisen; Hufnägelverbrauch 115 000,
1893 „ 17 797 „ „ 129 500,
1894 „ 18 715 „ „ 141 500.

Die Summe des für diese Arbeitsleistungen von den Kunden gezahlten Geldes betrug bei Annahme der niedrigsten seitens eines Innungsmeisters geforderten Preise im Jahre 1894 ungefähr 5600 fl. und der den Handwerksmeistern dadurch entgangene reine Verdienst ist zwischen 1200 und 1500 fl. anzunehmen. Diese Ziffern mögen an und für sich unbedeutend erscheinen, sie sind es jedoch keineswegs, wenn man den Geschäftsumsatz der meisten der 18 Hufschmiede von Graz in Rücksicht zieht.

In den Preisen konkurriert die Hufbeschlagschule mit den Innungsmeistern nur insofern, als in derselben die Arbeiten für alle Kunden zu jenen Preisen geleistet werden, welche die Innungsmeister den Grazer Lohnfuhrwerksbesitzern als Vorzugspreise berechnen. Für Privatkunden wird mithin in der Anstalt etwas wohlfeiler gearbeitet wie bei den Handwerksmeistern. Die Anziehungskraft der Hufbeschlagschule auf die Kunden ist jedoch zum größeren Teile in dem Glauben begründet, es werde durch die Verbindung der Hufbeschlagschule mit der Tierheilanstalt die Bürgschaft geboten, daß die Beschlagsarbeit in verläßlicherer Weise ausgeführt werde als in den Handwerksbetrieben. Damit steht jedoch die Thatsache im offenbaren Widerspruch, daß viele Pferdebesitzer, die vielleicht in noch höherem Maße auf die sorgfältige Behandlung ihrer Tiere ihr Augenmerk richten, wie ganz besonders besser gestellte Lohnfuhrwerksbesitzer oder reiche Private, es vorziehen, ihre Pferde bei Hufschmiedemeistern beschlagen zu lassen, da sie der Beschlagsarbeit der Schüler in der Hufbeschlagschule, die ja den größten Teil der Arbeit dort verrichten, kein Vertrauen schenken.

Eine ganz ähnliche, mindestens ebenso abträgliche Konkurrenz wird dem Gewerbe seitens der Militärhufbeschlagschule gemacht. Hier fehlt überdies jede Berechtigung zur Heranziehung von Übungsmaterial, da das Pferdematerial der Truppen zweifellos für die Unterrichtszwecke ausreichen würde. Es ist ganz glaublich, daß hier zu Spottpreisen gearbeitet wird, wie es allgemein verlautet, denn Rohstoffe, Brennmaterial und Werk-

Digitized by Google

zeuge stehen ja auch hier zu Schulzwecken zur Verfügung und die Arbeitskraft kostet überhaupt nichts.

Überdies sollen auch die den einzelnen Unterabteilungen der Truppenkörper zugeteilten Schmiede (Batterie-, Eskadronsschmiede) auf eigene Faust den Hufbeschlag in der Weise betreiben, daß sie, von einem Privatstall zum andern gehend, sich Kunden zu erwerben suchen, indem sie dieselben bereden, ihre Pferde in der Kaserne beschlagen zu lassen. Eine, gegen diese Mißstände vom Reichskriegsministerium erlassene Verordnung soll bisher fast wirkungslos geblieben sein. Aus naheliegenden Gründen konnten diese Verhältnisse nicht zum Gegenstande näherer Untersuchungen gemacht werden.

Es muß jedoch jedenfalls einen seltsamen Eindruck machen, wenn auf einer Seite von der Regierung alle möglichen Wege und Mittel gesucht werden, um dem Kleingewerbe aufzuhelfen, während auf der anderen Seite gerade durch Staats- und Landesanstalten dem Handwerk der Boden unter den Füßen weggezogen wird.

Einigermaßen besser steht es wohl mit dem zweiten größeren Arbeitsgebiet, den Wagenschmiedarbeiten. Die Menge des zu verarbeitenden Rohmaterials ist sehr verschieden, je nach dem Zwecke des Wagens, der zu beschlagen ist; im wesentlichen hängt davon der Verdienst ab. Darnach ist im allgemeinen die Arbeit an schweren Lastwagen verhältnismäßig besser gezahlt als die Arbeit an Personenfuhrwerken, da sich bei den Preisen für die letztere der Druck der Konkurrenz ziemlich stark fühlbar macht.

Die Auslagen für Rohmaterial und Bestandteile, die fertig gekauft werden, stellen sich für einen Kaleschwagen ungefähr auf 100 Gulden[1]; die aufzuwendende Arbeitszeit ist bei einem Handwerksbetrieb schwer zu bestimmen, da es kaum vorkommt, daß ununterbrochen an einem Stück gearbeitet werden kann, namentlich nicht in Betrieben, wo auch der Hufbeschlag ausgeübt wird. Ausschließlich Wagenschmiedarbeit wird in zwei Werkstätten betrieben, aber auch hier trifft es nur äußerst selten zu, daß die Arbeit an einem neuen Wagen nicht unterbrochen wird. Reparaturarbeiten sind oft viel dringender. Ob dadurch nicht ein Verlust an Arbeitszeit entsteht, läßt sich kaum feststellen. Solche größere Arbeiten nehmen zumeist alle vorhandenen Arbeitskräfte, freilich in verschiedenem Ausmaße

[1] Die wichtigsten Auslagen sind:

1 Garnitur Wagenachsen	ca. 35 fl.
1 „ Wagenfedern	„ 25 „
4—5 Büschen Stabeisen à 50 kg . . .	25—32 „
Zubehör wie Deichselbrille, Auftrittplatten, Schleifzeug ꝛc.	10—20 „

Digitized by Google

in Anspruch. Würde die Arbeit an einem Wagen nicht unterbrochen, so könnte dieselbe von drei Arbeitern ungefähr in 12—15 Arbeitstagen fertig gestellt werden: es müssen mithin die Arbeitskosten unter der Annahme, daß zwei Gehilfen mit einem älteren Lehrjungen arbeiten, ungefähr mit 45—50 fl. in Anschlag gebracht werden. Mithin betragen die Auslagen des Meisters durchschnittlich 150—160 fl. Der Preis, der für diese Arbeit von den Meistern erzielt wird, kann durchschnittlich mit 170—180 fl. angenommen werden.

Da bei der vorstehenden Zusammenstellung die laufenden Auslagen für Miete, Feuerung, Steuer nicht berücksichtigt sind, so bedarf es wohl kaum eines weiteren Beweises, daß bei einem Betriebe von drei Hilfsarbeitskräften der Gewinn des Meisters, der ihm aus den Arbeitsleistungen seiner Hilfsarbeiter erwächst, noch nicht groß genug ist, daß er davon sich und eine Familie erhalten könnte. Der Meister, der nicht selbst die Hände rührt und fleißig zur Arbeit sieht, kann nicht bestehen, der Lohn seiner eigenen Arbeit ist ihm unentbehrlich.

Dazu kommt auch auf diesem Arbeitsgebiet der Einfluß einer nicht unbedeutenden Konkurrenz durch den fabrikmäßigen Betrieb der Wagenerzeugung. Es bestehen gegenwärtig in Graz zwei solche *fabrikmäßige Betriebe*. Die Wagen- und Waggonfabrik, der bei weitem größere der beiden Betriebe, nimmt heute so gut wie gar keinen Einfluß auf die Erwerbsverhältnisse des Grazer Handwerks, sie übernimmt fast nur Aufträge größeren Umfangs und nur in beschränktem Maße werden gewöhnliche Fahrzeuge hergestellt.

Der andere fabrikmäßige Betrieb war bis vor einem Jahre eine Wagnerei, als handwerksmäßiger Betrieb angemeldet und rechtlich daher ausschließlich auf die Verfertigung der Wagengestelle beschränkt. Nichtsdestoweniger glaubte der Inhaber des Betriebes, gestützt auf die Bestimmung des § 37[1] der Gewerbegesetznovelle vom Jahre 1883 zur Haltung von Schmiedegehilfen berechtigt zu sein, und ließ in der That alle Schmiedearbeiten an den von ihm erzeugten Wagen durch seine eigenen Schmiedegesellen ausführen. Durch eine Reihe von Jahren lag er deshalb im Hader mit der Schmiedeinnung und wurde auch wiederholt von der Gewerbebehörde bestraft, bis er endlich, um diesen Zuständen ein Ende zu machen, das

[1] § 37 der Gewerbegesetznovelle vom Jahre 1883 lautet: Jeder Gewerbetreibende hat das Recht alle zur vollkommenen Herstellung seiner Erzeugnisse nötigen Arbeiten zu vereinigen und die erforderlichen Hilfsarbeiter auch anderer Gewerbe zu halten. Unter Hilfsarbeiter sind hier, sofern es sich um handwerksmäßige Gewerbe handelt, die Lehrlinge anderer Gewerbe nicht verstanden.

Digitized by Google

Gewerbe der fabrikmäßigen Erzeugung von Wagen anmeldete und dadurch der Notwendigkeit entging, zur Anmeldung des Schmiedegewerbes den Befähigungsnachweis erbringen zu müssen. Wenn der Schein gewahrt werden kann, daß es sich um einen fabrikmäßigen Betrieb handelt, indem beispielsweise die Zahl der Arbeiter 20 überschreitet, so ist das eben geschilderte Vorgehen bei Vorhandensein der nötigen Kapitalkraft das einfachste Mittel, den als wichtigstes Schutzmittel für das Kleingewerbe gedachten Zwang zum Nachweis der Befähigung illusorisch zu machen.

Die Betriebsform wird natürlich dadurch in keiner Weise berührt; man hat es auch jetzt nur mit Kundenproduktion, nicht mit Warenerzeugung zu thun, da Wagen nicht auf Lager, sondern auf Bestellung erzeugt werden. Trotzdem ist dieser Betrieb durch den Umfang seiner Produktion in der Lage, sich mit geringerem Gewinn zu begnügen. Speciell bei der Schmiedearbeit aber wird das um so leichter möglich, da die Schmiede als Nebenbetrieb nicht Gewinn bringen soll, sondern in erster Linie den Zweck hat, Auslagen zu ersparen.

Die Preise dieses Betriebes drücken daher nicht unbedeutend den Verdienst der Handwerksmeister; überdies schädigt diese sogenannte Wagenbaufabrik das Handwerk dadurch, daß sie auch alle Reparaturarbeiten ausführt. So kommt es, daß das einträglichere Arbeitsfeld für das Handwerk in der Stadt die Schmiedearbeit an Lastwagen, insbesondere an ganz schweren Wagen ist. Auf diesem Gebiete macht sich nur der Einfluß der Hausschmieden nachteilig bemerkbar.

Eine Specialisation einzelner Betriebe für bestimmte Artikel besteht, abgesehen davon, daß zwei Schmiede keine Hufbeschlagsarbeit ausführen, überhaupt nicht. Neue Arbeiten und Reparaturen wechseln in allen Werkstätten mehr oder minder regelmäßig.

Auch im *Arbeitsprozesse* ist kaum eine Verschiedenheit zwischen den einzelnen Betrieben zu erkennen. Maschinen haben so gut wie gar nicht in diesem Handwerk Eingang gefunden. Eine Bohrmaschine ist allerdings so ziemlich in allen Werkstätten zu finden. Nur bei größerem Bedarfe lohnt sich die Anschaffung einer Reifbiegmaschine, da der Preis derselben im Verhältnisse zu der durch sie erzielbaren Ersparung an Arbeitszeit hoch genannt werden muß. Eine solche steht nur in zwei Betrieben im Gebrauch. Obwohl das Arbeitsgebiet eine wesentliche Einschränkung erfahren hat, kann die Arbeit keineswegs als einseitig angesehen werden, denn schon die gesamte Arbeit an einem Wagen erfordert Fertigkeiten verschiedenster Art, schwere und leichte Schmiedearbeit. Insbesondere aber sind es die *Reparaturarbeiten*, welche Einseitigkeit ausschließen und die gar nicht selten ein

Digitized by Google

teilweises Übergreifen in das Arbeitsgebiet anderer Schmiedekategorien veranlassen, so bei Reparaturen von Werkzeugen, Schärfen von Schaufeln, Krampen u. s. w., selbst von Ketten- und Ringschmiedewaren.

d. Lage der Arbeiter.

Wie an dem Arbeitsprozesse Jahrhunderte fast spurlos vorüber gegangen zu sein scheinen, so haben sich im Handwerk der Huf- und Wagenschmiede auch andere Eigentümlichkeiten aus alter Zeit erhalten. Ganz besonders gilt dies von dem Verhältnisse der Hilfsarbeiter zum Meister.

Die Hilfsarbeiter sind zum Teil Gesellen, zum Teil Lehrlinge. Zum Schmied taugt nicht jedermann. Die Arbeit stellt bedeutende Anforderungen an den Körper, denen an und für sich nur kräftig gebaute Menschen entsprechen können. Wer das Handwerk früh lernen will, muß ganz besonders kräftig veranlagt sein. Das mag wohl auch eine der Ursachen sein, daß die Zahl der Lehrlinge eine so geringe ist, denn die Notwendigkeit, möglichst jung mit dem Lernen fertig zu sein und möglichst früh sich sein Brot zu verdienen, wird immer dringender.

Nur ein Lehrling kommt heute durchschnittlich auf einen Betrieb. An und für sich scheint das Verhältnis ganz günstig; erwägt man jedoch, daß viele der Lehrlinge vom Lande in die Stadt kommen, um hier zu lernen und dann wieder aufs Land zurückzukehren, wo relativ noch weniger Lehrlinge zu finden sind, so verändert sich die Sachlage wesentlich und man wird der Anschauung der Meister beipflichten, daß das Schmiedehandwerk keinen Zulauf mehr hat, weil es keine Aussichten auf ansehnlichen Verdienst bietet.

Die Lehrzeit dauert nach den Innungsstatuten drei Jahre, nach Ablauf dieser Zeit hat der Lehrling ein Gesellenstück zu machen, das, wenn er bei einem Hufschmiede in der Lehre gestanden ist, in der Erzeugung von Hufeisen und dem Beschlagen eines Pferdes, wenn er bei einem Wagenschmied gelernt hat, in einer in dem betreffenden Betriebe zumeist vorkommenden Arbeit zu bestehen pflegt.

Die gewerbliche Fortbildungsschule wird von den Lehrlingen nur wenig besucht; oft nur ein Jahr lang, mitunter gar nicht. Die Meister klagen über die späten Unterrichtsstunden (von $^1/_2$7—$^1/_2$9 Uhr abends) und über den Mangel an Disciplin in der Schule, der den Einfluß der häuslichen Erziehung illusorisch mache.

Lehrgeld wird von keinem Lehrling gezahlt; die meisten erhalten vom Meister außer Quartier und Verpflegung auch die Kleidung, vielfach an Sonntagen ein „Ausgehgeld" von 10 bis 20 Kreuzern. Lehrlinge im

Digitized by Google

dritten Jahre ihrer Lehrzeit werden von manchen Meistern abgelohnt, allerdings mit einem bedeutend niedrigeren Lohne als ausgelernte Schmiedeknechte (wie die Gesellen heute noch allgemein genannt werden).

Das Huf- und Wagenschmiedehandwerk gehört zu den wenigen Gewerben, bei welchen auch in Städten noch Naturallohn gebräuchlich ist. Im Grazer Handwerk kann diese Lohnform noch als die vorherrschende bezeichnet werden. Der Gehilfe bekommt zumeist das Mittagsbrot, in ungefähr der Hälfte der Betriebe auch das Abendbrot, in wenigen auch das Frühstück. Mehr als die Hälfte der Gesellen erhält auch die Wohnung vom Meister. Diese Naturalleistungen müssen in folgender Weise bewertet werden:

Frühstück (Kaffee mit Brot)	10	Kreuzer,
Mittagbrot (Suppe, Fleisch, meist zwei Gemüse und Brot)	30	„
Abendbrot (Fleisch mit Zuspeise und Brot)	20	„
Quartier	10	„
Summa:	70	Kreuzer.

Außerdem erhalten die verpflegten Gehilfen einen Wochenlohn in Geld, dessen Höhe abhängt von der Geschicklichkeit des Arbeiters und von der Zeit, durch welche derselbe in demselben Betriebe beschäftigt ist. Dasselbe gilt auch von jenen Gesellen, welche nur mit Geld entlohnt werden. Es erhält

ein Altgesell Verpflegung, Quartier und 5 fl. Wochenlohn oder 9—10 fl. Wochenlohn ohne Naturalleistungen,

ein erster Beschlagschmied, gleichzeitig Feilschmied, Verpflegung, Quartier und 3,5—4,5 fl. Wochenlohn oder 8—9 fl. Wochenlohn,

ein jüngerer Arbeiter Verpflegung, Quartier und 2,5—3 fl. Wochenlohn oder 7—8 fl. Wochenlohn,

ein Lehrjunge im dritten Jahre mitunter Verpflegung, Quartier und 1—1,5 fl. Wochenlohn.

Überdies verdienen sich die Leute manch schönes Stück Trinkgeld, namentlich die bei angeseheneren Schmiedemeistern im Dienst stehenden.

So lange die Gesellen mit der Kost zufrieden sind, bringt diese Lohnform manche Vorteile für die Meister mit sich. Viele Meister stehen mit Müllern, Fleischern u. a. im „Gegengeschäft", d. h. der Meister bezahlt einen Teil seines Bedarfes an Lebensmitteln durch Ausführung von Schmiedearbeiten für die genannten Gewerbetreibenden. Dadurch wird eine wesentliche Einschränkung des Bedarfes an Bargeld erzielt, was unter allen Umständen als eine nicht zu unterschätzende Erleichterung für den Betrieb angesehen werden kann.

Digitized by Google

Gerade in jüngster Zeit zeigen sich Verhältnisse, die den Meistern die Fortsetzung dieser Lohnform verleiden. Die Ansprüche der Gesellen gehen vielfach so weit, daß denselben nicht Folge gegeben werden kann. Das gilt jedoch nicht von der Quantität der Nahrung, sondern von der Qualität [1]. Die Gesellen und Lehrlinge bekommen überall die gleiche Kost, mit der sich der Meister und seine Angehörigen begnügen. Seitens der älteren Gesellen werden Klagen nicht laut, im Gegenteile äußerten sich manche, daß eine der anstrengenden Arbeit entsprechende kräftige Nahrung mit Aufwendung verhältnismäßig geringer Mittel nur durch eine solide häusliche Kost geboten werden könne. Den jüngeren Leuten genügt dieselbe nicht. Mögen immerhin auch die von den Meistern angegebenen Gründe, ausschweifende Lebensführung, häufiger übermäßiger Alkoholgenuß, nächtlicher Kaffeehausbesuch u. s. w. die Forderungen der Leute nach besserer Nahrung veranlassen, so wird man sich doch nicht verhehlen können, daß diese Unzufriedenheit in erster Linie dem Verlangen nach reinem Geldlohn zuzuschreiben ist.

Durch einen Ausstand im Jahre 1872 hatten die Gesellen bereits ihre Forderungen auf Erhöhung des Arbeitslohnes und Auflassung des Naturallohnes durchgesetzt. Da jedoch damals schon ältere Gesellen trotzdem im Haushalte der Meister verblieben waren, so hat das Naturallohnsystem nie ganz aufgehört, im Gegenteile hat es in den achtziger Jahren wieder weitere Verbreitung gefunden. Gegenwärtig sind es die Meister, die davon abgehen wollen, namentlich jene, welche mehrere Gesellen beschäftigen. Mit unzufriedenen Leuten wollen sie nicht arbeiten, komme aber ein unzufriedenes Element ins Haus, so rede dasselbe alle übrigen auf. Erst in jüngster Zeit hat ein angesehener Hufschmiedemeister seinen Arbeitern Kost und Quartier aufgekündigt.

Die Arbeitszeit beträgt gegenwärtig $10^1/_2$ Stunden. Bis zum Arbeitsausstande im Jahre 1872 wurde 13 Stunden gearbeitet; damals wurde die Arbeitszeit auf 12 Stunden eingeschränkt und nach einem neuerlichen Strike im Jahre 1890 wurde das gegenwärtige Ausmaß an Arbeitszeit festgesetzt. Gearbeitet wird von 6 Uhr morgens bis 12 Uhr mittags mit einer Frühstückspause von 7 Uhr bis $^1/_2$8 Uhr und von 1 Uhr nachmittags bis 6 Uhr abends.

[1] Ein jüngerer Meister, der mehrere Jahre in Deutschland gewandert ist und an verschiedenen Orten des Reiches in Arbeit gestanden ist, äußerte sich dem Verfasser gegenüber, daß die Genügsamkeit der Arbeiter im Deutschen Reich, insbesondere im nördlichen Teile, ganz unvergleichlich größer sei als die der Arbeiter hier zu Lande, und zwar selbst der slavischen Arbeiter, die bekanntlich noch weniger anspruchsvoll sind als die deutschen.

Digitized by Google

Arbeitsnachweisstelle ist die Herberge. Außerdem pflegen die Meister sich Arbeitskräfte durch ihre Gesellen zu verschaffen und Gesellen, die Arbeit suchen, „sprechen in den Werkstätten zu". Diese Formen des Arbeitsnachweises werden als zureichend befunden.

e. Kapitalerfordernis.

Der Kapitalbedarf zum Betriebe einer Huf- und Wagenschmiede ist verhältnismäßig nicht bedeutend. Die notwendigste Einrichtung einer Werkstätte kann mit 200 bis 300 fl. beschafft werden. Ansehnlicher ist das Erfordernis an Betriebskapital. Bei größeren Betrieben ist der Unterschied zwischen Anlage- und Betriebskapital noch bedeutender, denn den größten Teil des Erfordernisses bilden die Arbeitslöhne und die Anschaffung der Rohstoffe (bezw. Halbfabrikate, wie Achsen, Federn u. s. w.).

Die Verhältnisse im Grazer Handwerk weisen entsprechend den geringen Unterschieden in der Größe der einzelnen Betriebe keine auffallenden Verschiedenheiten auf. Fast die Hälfte der Meister sind Besitzer des Hauses, in welchem sich ihre Werkstätte befindet; es geht jedoch nicht an, daraus schon zu schließen, daß dieselben sich in besonders günstigen Vermögensverhältnissen befinden, denn der Grund dieser Erscheinung liegt einmal darin, daß vier der Betriebe radizierte Gewerbe sind, und zweitens in dem schon in der Untersuchung über das Schlossergewerbe erwähnten Umstande, daß Schlosser, Schmiede und ähnliche Gewerbetreibende für halbwegs günstig gelegene Werkstätten sehr hohe Mieten zahlen müssen[1].

Im Nachstehenden ist das Kapitalerfordernis für einen Betrieb mit einem Gesellen und für einen mit fünf Gesellen annähernd zusammengestellt. Eine Gegenüberstellung von Groß- und Kleinbetrieb ist damit freilich nicht erreicht, es soll nur der Gegensatz zwischen zwei Typen, dem mühselig sich durchringenden einerseits und dem besser gestellten Meister andererseits beleuchtet werden.

I. Der Meister arbeitet mit einem Gesellen, ist gleichzeitig Hausbesorger des Hauses, in welchem er nebst anderen Parteien wohnt und in welchem sich seine Werkstätte befindet. Zwei Beete des Gemüsegartens stehen ihm zu seiner Benützung zur Verfügung; dieselben werden von seiner Frau bestellt. Der Betrieb befindet sich in einem abgelegenen Stadtteile.

[1] Den Schwierigkeiten, welche die Behörde unter dem Titel des Einschreitens zur Wahrnehmung der Rechte der Nachbarn und der sanitäts- oder straßenpolizeilichen Interessen der Öffentlichkeit den oben genannten Gewerbetreibenden in den Weg legt, und anderen ähnlichen Plackereien der Anwohner entgehen auch die ihr eigenes Haus besitzenden Gewerbetreibenden nicht.

Digitized by Google

1. Anlagekapital.

Einrichtung des Schmiedefeuers samt Blasbalg	50	Gulden,
Ein schwerer Schmiedeamboß	30	„
Zwei Schraubstöcke	40	„
Schwerere Hämmer und Zangen, Gesenke und ähnliche kleinere Werkzeuge	100	„
Bohrmaschine mit Handbetrieb	50	„
in Summe	270	Gulden.

2. Betriebskapital.

Miete der Werkstätte samt Wohnung	200	Gulden,
Gesellenlohn a. Geldlohn, 3 fl. wöchentlich	150	„
b. Verpflegung, 4 fl. „	200	„
Rohstoffe und Waren ca.	300	„
Brennmaterial (Coaks, täglich ca. 25 kg à 1,6 kr.) . .	120	„
Werkzeugabnützung	20	„
in Summe annähernd	1000	Gulden.

II. Der Meister arbeitet mit fünf Gesellen und einem Lehrling. Die Werkstätte befindet sich im eigenen Hause, ziemlich an der Grenze der Stadt, an einer von Fuhrwerken stark belebten Straße.

1. Anlagekapital.

3 Schmiedefeuer, Anschaffung und Einrichtung	60	Gulden,
3 Blasbälge (1 à 100 fl., 2 à 40 fl.)	180	„
2 schwere Ambosse	80	„
2 leichte „	60	„
5 Schraubstöcke	150	„
Diverse Werkzeuge	200	„
Bohrmaschine mit Handbetrieb	30	„
Reifbiegmaschine	120	„
in Summe	800	Gulden.

2. Betriebskapital.

Werkstattmiete (veranschlagt)	300	Gulden,
Gesellenlöhne a. in Geld: Altgeselle, 6 fl. wöchentlich . .	300	„
4 Beschlagschmiede (4,5—3 fl. wöchentlich)	720	„
b. Verpflegung und Quartier	1250	„
	2570	Gulden

Digitized by Google

	Übertrag 2570	Gulden
Lehrlingsverpflegung	250	„
Rohstoffe und Waren ca.	1500	„
Brennmaterial	300	„
Werkzeugabnützung	50	„
	in Summe annähernd 4700	Gulden.

f. Der Geschäftsgang im allgemeinen.

Das Erfordernis an Betriebskapital wird nicht unbedeutend beeinflußt durch die Kreditverhältnisse. Die im vorstehenden Abschnitte als Betriebskapital angegebenen Summen umfassen den gesamten Aufwand, der innerhalb eines Jahres zum Betrieb der Unternehmung gemacht werden muß. Ein Teil dieses Aufwandes wird in kürzeren, ein Teil in längeren Zeiträumen ersetzt.

Kunden der Grazer Schmiedemeister sind für die Hufbeschlagarbeit Lohnkutscher und verschiedene andere Gewerbetreibende, wie Bäcker, Fleischer u. s. w., die Gemeindeverwaltung und einige wenige Equipagenbesitzer. Die Zahlungen werden im allgemeinen nur zum geringeren Teile unmittelbar nach der Ausführung der Arbeit geleistet, der größere Teil der Zahlungen erfolgt mit monatlicher und halbjähriger, vielfach aber auch mit ganzjähriger Abrechnung. Bei vielen Kunden, insbesondere bei ärmlichen Lohnkutschern, besteht häufig die Gefahr, daß die Zahlung des Hufbeschlages überhaupt nicht erfolgt. Bestellungen auf Wagenschmiedarbeiten laufen außer von den oben genannten Kunden auch von Wagnern ein, die den Wagen an der Partei in völlig fertigem Zustande zu liefern haben und demgemäß auch die Schmiedearbeit sozusagen in Kommission ausführen lassen. Die Equipagenbesitzer zählen hinsichtlich der Wagenschmiedearbeit kaum mehr zu den Kunden des Handwerks; sie lassen entweder in dem schon erwähnten hiesigen fabriksmäßigen Betriebe der Wagenerzeugung oder bei angesehenen Wagenbaufirmen in Wien arbeiten. Die rasch zahlenden Kunden werden damit immer seltener. Gerade bei Wagenschmiedearbeiten, wo der Wert des verwendeten Materials ein sehr hoher ist, macht sich das Bedürfnis nach rascher Zahlung für den Meister weit mehr bemerkbar, und dennoch erfolgen die Bezahlungen oft erst nach einem, auch einundeinhalb Jahren, oder es zieht sich namentlich bei kleineren Lohnkutschern die Ratenzahlung durch zwei und selbst mehr Jahre hin.

Während so die Schmiedemeister im weitesten Maße Kredit gewähren, nehmen sie ihn für sich nur in geringem Ausmaße in Anspruch. Die Zahlung

Digitized by Google

der Miete, der Löhne und der Verpflegung können freilich überhaupt kaum gestundet werden. Aber auch der mitunter recht bedeutende Bezug von Rohmaterial aus der Eisenhandlung erfolgt mit geringen Ausnahmen in allen Betrieben gegen Bucheintrag mit monatlicher Abrechnung. Wechselverkehr und Ratenzahlung sind nicht gebräuchlich.

Eine bestimmte Zeit auffallend schlechten Geschäftsganges läßt sich eigentlich nicht feststellen. Im Winter giebt es weniger Wagenschmiedearbeit, jedoch ist der Gegensatz zum Geschäftsgange im Frühjahr und Herbst bei den Stadtschmieden weniger fühlbar wie bei den Landschmieden, da das diesen Wechsel mit sich bringende Arbeitsgebiet der Erzeugung und Reparatur von Feldgeräten den Stadtschmieden fast gänzlich fehlt. Die Hufbeschlagarbeit ist im Winter einträglicher. Die Winterhufeisen (sogenannte Stolleneisen) geben mehr Arbeit und sind dementsprechend teurer[1]. Überdies werden die Hufeisen im Winter stärker abgenützt als im Sommer, was allerdings zum Teile von der Witterung abhängt. Noch vor wenigen Jahren war das Spitzen der Winterstollen eine ziemlich einträgliche Arbeit. Zwei Arbeiter konnten damit leicht acht Gulden in einem Tag verdienen. Damals wurde für das Spitzen eines Stollen ein Kreuzer gezahlt; heute, wo 100 Stück neue Stollen 1,10 fl. bis 1,20 fl. kosten, ist der Preis für das Spitzen auf die Hälfte gesunken, es nimmt also auch das Erträgnis dieser Arbeit, die über die Zeit schwächeren Geschäftsganges hinweghelfen konnte, merklich ab. Eine Einschränkung der Arbeitszeit wegen Mangels an Arbeit pflegt in keiner Werkstätte vorgenommen zu werden.

g. Die Lage der Landschmiede.

Länger als in der Stadt vereinigten die Schmiede auf dem Lande ein weiteres Arbeitsgebiet als es heute das Huf- und Wagenschmiedegewerbe besitzt. Wem eine Wasserkraft zur Verfügung stand, der richtete sich einen „Hammer" ein, freilich mitunter äußerst primitiv, und erzeugte Hauen, Schaufeln und ähnliche Großzeugschmiedwaren, vorzüglich handwerksmäßig auf und nach Bestellung der Kunden. In ganz abgelegenen Gegenden wurden diese für den Landbewohner unentbehrlichen Gegenstände wohl auch ohne eigentliches Hammerwerk erzeugt. Daneben oder richtiger in erster Linie nahm die Hufbeschlag- und Wagenschmiedearbeit in gewohnter Weise selbstverständlich ihren Fortgang.

[1] Ein vollständiges Winterbeschläge (4 Hufe beschlagen) wird mit 2,00 fl. bis 2,50 fl. bezahlt, ein Sommerbeschläge mit 1,40 fl. bis 1,60 fl.

Digitized by Google

Die Einschränkung des Arbeitsgebietes auf Huf-, Wagen- und Flickschmiedearbeiten ist in vielen Gegenden erst in den letzten Jahrzehnten vor sich gegangen, jedenfalls unter dem Einflusse des Vordringens des Zwischenhandels, ganz besonders der Verbreitung der Gemischtwarenhandlungen, die heute noch vielfach Gegenstand der Klagen seitens der Landschmiede-Genossenschaften sind.

Das Arbeitsgebiet der Schmiede auf dem Lande ist gegenwärtig beschränkter als das der Stadtschmiede, insofern die Beschlagarbeit an Kaleschwagen so gut wie ganz fehlt, weiter hingegen bezüglich der Arbeit an Feldgeräten, namentlich an Pflügen und Eggen. Auch die Flickarbeiten sind wohl vielseitiger als beim städtischen Handwerk, denn der Dorfschmied füllt hinsichtlich der kleineren Reparaturen gar oft die fehlende Stelle des Schlossers aus. Reparaturen, die in der Stadt nur vom Schlosser ausgeführt werden, fallen am Lande dem viel stärker vertretenen Schmiedegewerbe zu. Wie sehr das Schlosserhandwerk ein städtisches, das Schmiedegewerbe ein sozusagen ländliches Gewerbe ist, zeigen die nachstehenden Ziffern. Es wurden gezählt im Jahre 1890:

in Graz	70	Schlossergewerbe,	18 Huf- und Wagenschmieden,
im Handelskammersprengel (außer Graz) . . .	217	„	1454 „

Die Form, in welcher das Gewerbe betrieben wird, ist zum Teil Lohnwerk, zum Teil Handwerk. In manchen Gegenden gehört es geradezu zu den Ausnahmsfällen, wenn der Schmied in die Lage kommt, den Rohstoff selbst zu beschaffen. Die Kunden bringen altes Eisen zur Verarbeitung oder besorgen selbst das Rohmaterial, sei es nun Stabeisen, Stahl oder Mollbleche, Pflugeisen u. s. w., welches sie häufig gelegentlich des Besuches der nächst gelegenen Stadt einkaufen. Freilich wird das mitunter von den Schmieden als recht drückend empfunden, jedoch erblicken manche darin im Gegenteile eine Erleichterung der Produktionsverhältnisse.

Speciell bezüglich der Rohstoffbeschaffung sind die Produktionsverhältnisse vielfach sehr ungünstig. Die Beschaffung des Eisens und der zur Verwendung gelangenden Eisenwaren geschieht je nach der Lage des Betriebsortes bald durch die Eisenhandlung in Graz oder in einem anderen größeren Orte, bald durch den Gemischtwarenhändler des Betriebsortes selbst oder wenigstens des nächstgelegenen Ortes. Der Preis des Rohstoffes ist in den letzteren Fällen ganz bedeutend höher als beim Bezug vom Grazer Eisenhändler. Für 100 Kilogramm Stabeisen, welche in Graz mit 12,5 fl.

Digitized by Google

bezahlt werden, wird vom Gemischtwarenhändler oft ein Preis von 15 bis 17 und selbst 18 fl. gefordert.

Nicht viel besser ist es hinsichtlich des Brennmaterials. Schmiede in sehr abgelegenen Gegenden verwenden Holzkohle und sind dann insofern günstiger gestellt, als die Holzkohle ein besonders gutes Feuerungsmaterial für die Schmiedearbeit ist; billiger als die in Graz gebräuchlichen Coaks kommt es jedoch selten zu stehen. Die Schmiede in den Graz näher gelegenen Orten beziehen zumeist Coaks aus Graz; die Kosten eines in Graz mit 1,60 fl. gezahlten Centners Coaks stellen sich dann gewöhnlich am Orte des Betriebes auf 2 fl. bis 2,50 fl.

Da behufs Ermäßigung der Frachtkosten von der Stadt die Rohstoffe in größeren Mengen bezogen werden müssen, muß der Bezug zumeist gegen Kreditierung des Kaufpreises erfolgen. Diese ist freilich oft schwer zu erlangen, namentlich für Schmiede, die dem Eisenhändler nicht schon bekannt sind. Unter solchen Verhältnissen mag es dann allerdings den Schmieden erwünscht sein, wenn die Rohstoffbeschaffung durch den Kunden erfolgt.

Ein wenig erfreuliches Bild zeigen die Landschmieden hinsichtlich der Betriebsgrößen. Nur ausnahmsweise findet man Betriebe, die mehr als einen Gehilfen beschäftigen. Zumeist arbeitet der Meister mit einem Gehilfen oder einem Lehrling, weniger oft mit beiden. Aber trotz der bedeutenden Erschwerung der Arbeit kommt es nicht selten vor, daß ein Meister sogar ohne irgend eine Hilfskraft die Arbeit verrieht. Besser gestellt sind hinsichtlich der Zahl der Hilfsarbeiter die Schmiede, die in den Städten zunächst gelegenen Gemeinden ihr Handwerk betreiben. Insbesondere gilt das von den Schmieden in der Umgebung von Graz. Der Grund hiervon dürfte wohl in der größeren Belebtheit der in die Stadt führenden Fahrstraßen zu erblicken sein.

Günstiger für die Meister sind die Lohnverhältnisse. Naturallohn, Verpflegung und Wohnung, verbunden mit einem zwischen 1,50 fl. und 2,50 fl. schwankenden Wochenlohn bildet die fast ausnahmslose Regel für die Form der Entlohnung. In der Nähe größerer Orte steigt der Geldlohn auf 3 fl., selten auf 4 fl. wöchentlich. Die Verpflegung besteht allenthalben in fünf Mahlzeiten: Frühstück, Vormittagsjause, Mittagsbrot, Vesperjause und Abendbrot. Die Jausen bestehen wohl fast durchweg nur in Brot, trotzdem scheint die Verpflegung reichlicher zu sein als in der Stadt. Freilich ist nicht zu übersehen, daß die Arbeitszeit nicht wie in der Stadt 10½, sondern mindestens 13 Stunden dauert, mitunter auch, und das namentlich im Sommer, 15 Stunden.

Digitized by Google

Die Lehrjungen erhalten dieselbe Verpflegung wie die Gehilfen. Lehrgeld wird nicht gezahlt. Besonders dürftige Lehrjungen, deren Eltern sehr arm sind und Waisen, werden auch mit Kleidung vom Meister versorgt oder sie erhalten wohl auch zum Zwecke ihrer Bekleidung 15 bis 20 Gulden jährlich. Solche Lehrjungen müssen aber gleich dem Gesinde Feldarbeiten verrichten.

Die Fortbildung der Lehrlinge liegt auf dem Lande wohl im Argen. Die Innungsvorsteher beklagen in dieser Hinsicht ganz besonders das Aufhören der alten Innungen und des damit herbeigeführten Endes der Sonntagsschule. Gewerbliche Fortbildungsschulen bestehen wohl an vielen Orten, aber gerade die Schmiedewerkstätten liegen vielfach so zerstreut und entfernt vom Orte der Schule, daß ein regelmäßiger Schulbesuch für die Schmiedelehrlinge kaum möglich ist. Die Forderung nach Vermehrung der gewerblichen Fortbildungsschulen wird von vielen Seiten vorgebracht. Eine an sich erfreuliche Erscheinung! Leider bleibt der im Besuche der Schule sich bekundende Erfolg der Opferwilligkeit, wenn dann eine Schule zustande gebracht ist, meist hinter den Erwartungen weit zurück. Das zeigen am deutlichsten die schon geschilderten Zustände in der Stadt.

Bezüglich der Arbeitsverhältnisse sei schließlich des Arbeitsnachweises gedacht, der durch die vom Lande erhaltenen Naturalverpflegsstationen in letzterer Zeit einen nicht zu unterschätzenden Aufschwung genommen hat.

Das zum Betriebe einer Landschmiede erforderliche Kapital bleibt hinter dem zum Betriebe des Handwerks in der Stadt notwendigen zurück. Dies gilt jedoch nicht vom stehenden, sondern nur vom umlaufenden Kapital. Von einem Innungsvorstand wurden diesbezüglich nachstehende Angaben gemacht.

1. Anlagekapital.

Schmiedefeuer und Blasbalg (Anschaffung und Einrichtung)	60 fl.
2 Schraubstöcke	40 „
Amboß	30 „
Diverse Kleinzeuge	40 „
Bohrmaschine	60 „
Schraubenzeuge	20 „
Feilen	15 „
in Summe	265 fl.

Digitized by Google

2. Betriebskapital.

Miete, jährlich	48	fl.
Lohn für einen Gehilfen a. Geldlohn . . .	100	„
b. Verpflegung und Wohnung . .	150	„
Feuerung	20	„
Rohstoffe	50	„
in Summe	368	fl.

Daß der Verdienst bei einem so geringfügigen Kapitalumsatz nicht bedeutend sein kann, ist selbst bei Berücksichtigung des Umstandes, daß in erster Linie nur Lohnarbeit verrichtet wird, leicht begreiflich. Die Klage über schlechten Geschäftsgang wird wenigstens für die Zeit von November bis März von den Schmieden aus allen Gegenden geltend gemacht. An vielen Orten ernährt heute bereits das Handwerk kaum mehr einen ledigen Meister. Die Verbindung des Gewerbebetriebes mit einer kleinen Feldwirtschaft ist allgemein üblich, wird jedoch in vielen Gegenden nicht mehr bloß als vorteilhaft, sondern schon als unerläßlich bezeichnet. So äußert sich in einem Berichte über das Geschäftsjahr 1895 der Vorstand der Genossenschaft der Schmiede, Schlosser und Wagner in St. Georgen bei Wildon, „ohne Feldbau ist ein Leben für einen Schmiedemeister unmöglich, ohne Erdäpfelfeld ist eine Existenz eine absolute Unmöglichkeit," jeder Meister sei auf die Kundschaften seines Ortes angewiesen, fast in jeder Gemeinde gebe es zwei oder drei Meister, die Hälfte der Gemeindeinsassen seien Keuschler und Kleinhäusler, welche Schmiedearbeit nur in geringem Ausmaße brauchen.

Auch auf dem Lande macht sich überdies das Bestehen von Hausschmieden in äußerst bedenklicher Weise bemerkbar. Auf größeren Bauerngütern werden häufig Schmiedegesellen, die das Handwerk nicht völlig ausgelernt haben, als Knechte in Dienst genommen; es werden die notwendigsten Werkzeuge angeschafft und die meisten Arbeiten auf diese Weise im Bereiche der eigenen Wirtschaft ausgeführt. Freilich dürfte es wohl nicht selten vorkommen, daß auch für die Nachbarn Arbeiten von einem solchen Knecht übernommen werden und sohin mag die Klage der befugten Meister über dieses „Stören und Pfuschen" mit gutem Grund erhoben werden.

Da der Bauer nur selten in der Lage ist, seinen Verpflichtungen rasch nachzukommen, und da demgemäß die Zahlung der geleisteten Arbeiten vom Schmiede regelmäßig gestundet werden muß, und zwar auf ein und oft auch auf mehrere Jahre, so ergiebt sich schon daraus für den Landschmied die Not-

Digitized by Google

wendigkeit, sich für sein Fortkommen eine sichere Grundlage dadurch zu schaffen, daß er, wenn auch nur zur teilweisen Befriedigung des eigenen Bedarfs Feldbau treibt, um der dringendsten Gefahr des Hungers, dem unerträglichen Zustande des Existierens von heute auf morgen zu entgehen.

h. Ergebnis.

Das Bild, welches in den vorstehenden Abschnitten von dem Schmiedehandwerk entworfen wurde, ist ein wenig erfreuliches. Der Kern des alten, nunmehr zersplitterten Vollhandwerks krankt an einer Reihe von Zuständen, von denen die einen aus der naturgemäßen, von Gesetzen unbeeinflußten Entwicklung der wirtschaftlichen Verhältnisse hervorgehen, die anderen zwar von der Gesetzgebung hintangehalten werden wollen, bisher jedoch trotzdem fortbestehen.

Mit einer wesentlichen Einschränkung des Produktionsgebietes, die vor allem durch eine weit fortgeschrittene Specialisation, durch das Unterliegen im Konkurrenzkampfe gegen ein anderes Gewerbe (die Schlosser hinsichtlich der Bauarbeit), endlich auch, jedoch nur in unbedeutendem Maße durch maschinenmäßige Erzeugung von Schmiedewaren (Wagenbestandteilen) herbeigeführt wurde, geht Hand in Hand der Verlust an Kunden, der zum Teil unter dem Drucke einer wirtschaftlich verwerflichen Konkurrenz (seitens der Hufbeschlagschulen) immer weiter fortschreitet.

Demgegenüber ist festzuhalten, daß es nicht der Großbetrieb und nur in geringstem Maße der Einfluß der Maschine ist, die den Fortbestand des Gewerbes bedrohen, sondern weit mehr Verhältnisse, die ebensowohl zu Zeiten der Zünftigkeit des Handwerks das Gedeihen desselben nachteilig beeinflußten, die vielleicht heute wie damals behoben werden können, nämlich die Konkurrenz von unbefugter Seite.

Wenn auch das Handwerk der Hufschmiede infolge der Einschränkung des Produktionsgebietes und des Entstehens der Hausschmieden die einstige Kraft nicht wieder finden kann, so würde doch der Ausfall der schädlichen Konkurrenz günstige Wirkungen nach sich ziehen, eine für den Bestand kapitalschwacher Betriebe unerläßliche Hebung der Preise könnte dann durchgeführt werden, denn erst, wenn das Kraftbewußtsein wiedergekehrt ist, kann sich der Gemeinsinn regen; so lange die Handwerksmeister ohnmächtig der fortwährenden Abnahme des Verdienstes gegenüberstehen, ist es nur zu begreiflich, daß sich jeder seiner Haut zu wehren sucht und demzufolge Preise macht, die der Gesamtheit schaden, wenn sie auch ihm augenblicklich Nutzen bringen.

Digitized by Google

Diesen Zuständen gegenüber bietet das bestehende Gesetz eine Handhabe zum Schutze des Handwerks. Anders steht es mit den Hausschmieden. Es unterliegt keinem Zweifel, daß damit eine Form der Befriedigung des Bedarfs geschaffen ist, die, wenn die Entwicklung in dieser Richtung fortschreitet, zum Untergang der gewerblichen Betriebsform des Handwerks führen muß. Wo der ernstliche Wille besteht, das Handwerk zu erhalten, dort wird man auch nicht umhin können, den zu diesem Ziele führenden einmal eingeschlagenen Weg, vorausgesetzt, daß man ihn für den richtigen hält, konsequent weiter zu verfolgen. Das Umsichgreifen der Einbeziehung selbständiger gewerblicher Verrichtungen in große Hauswirtschaften darf nicht unbeachtet bleiben, wenn nicht die Bestimmungen der Gewerbegesetzesnovelle vom Jahre 1883 illusorisch gemacht werden sollen. Welchen Nutzen erwartet man sich vom Zwange der Beibringung des Befähigungsnachweises und ähnlichen Mitteln zum Schutze des Handwerks vor der Überschwemmung mit selbständigen Unternehmungen, wenn die Grundlage, auf der das Handwerk fußt, der Kundenkreis verloren geht, wenn der Bedarf, aus dem das Handwerk seine Existenzberechtigung ableitet, auf andere Weise befriedigt wird?

An der Leistungsfähigkeit und, insoweit sie auf dieser beruht, an der Existenzberechtigung des Schmiedehandwerks als solchen wird man nicht zweifeln können, wenn man, wie der Verfasser Gelegenheit gehabt hat, die Menschen kennen zu lernen, die diesem Handwerk angehören. Mit wenigen Ausnahmen begegnet man einer ehrlichen, offenen und von der sonst in kleingewerblichen Kreisen nur zu häufig zu findenden Parteigehässigkeit freien Gesinnung, einem klaren, vorurteilsfreien Blick für die eigene Lage, auch für die eigenen Fehler und vor allem einem unermüdlichen Fleiß.

Mehr als in manchem anderen Gewerbe, wo es an diesen Elementen fehlt, liegen hier gewichtige Gründe zur Erhaltung der Betriebsform des Handwerks vor, mehr als in zahlreichen anderen Handwerkszweigen ist hier die Möglichkeit gegeben, den Fortbestand selbständiger wirtschaftlicher Existenzen zu sichern, deren Gedeihen wirtschaftlich und politisch auch für die Gesamtheit von Vorteil ist.

3. Das Großzeugschmiedegewerbe (Hacken- oder Hammerschmieden).

Noch bis in die siebziger Jahre haben die Zeug- und Hackenschmiede[1] ihre Erzeugnisse, als Hacken, Hauen, Schaufeln, Krampen, Amboße, Schraubstöcke, Pflugeisen und ähnliche in großen Mengen (manche sogar

[1] Vgl. Seite 1, Note 4.

Digitized by Google

vorwiegend) unmittelbar an Konsumenten geliefert. Nicht Veränderungen in der Produktionsweise oder technische Fortschritte, sondern drückende Konkurrenzverhältnisse waren es, die den Anstoß zu einer ziemlich weitgehenden Specialisation in diesem Zweige des Schmiedegewerbes gaben. Damit wurde der Absatz unmittelbar an Konsumenten immer schwieriger, der Zwischenhandel unentbehrlich.

Ein bedeutender Rückgang der Preise, der durch die Jahre hindurch währende Überproduktion und durch den Umstand, daß große Fabriken sich dieses Produktionszweiges bemächtigten, herbeigeführt worden war, hat das Aufhören vieler kleinerer Betriebe zur Folge gehabt. Es verzeichnen die Berichte der Handels- und Gewerbekammer in Graz im Jahre:

1859: 70 in Betrieb befindliche Zeug- und Hackenschmieden.
1870: 64 „ „ „ „ „
1890: 26 „ „ „ „ „

Der Bedarf an den oben genannten Zeugschmiedewaren wird heute allgemein durch den Bezug vom Händler gedeckt, der die Ware zum Teil von Fabriken, vorzüglich jedoch von kleineren Hammerwerken des Landes bezieht. Die Fühlung mit den Konsumenten haben auch die kleinen Hammerwerke fast völlig verloren und daher kann von einem Handwerk im eigentlichen Sinne bei dem Großzeugschmiedegewerbe kaum mehr die Rede sein. Die Regel bildet für diese Betriebe freilich noch die Arbeit auf Bestellung. Allein, wenn keine Bestellungen auszuführen sind, so müssen die den stärksten Absatz findenden Artikel auf Vorrat erzeugt werden, wenn das Werk nicht seine Arbeiter entlassen und den Betrieb einstellen will.

Zum Betrieb eines Hammerwerkes wird allgemein Wasserkraft verwendet. Wohl auch aus diesem Grunde sind Hammerschmieden in Städten selten zu finden. In Graz bestanden bis zum Jahre 1860 zwei Hammerschmieden, seither steht nur eine in Betrieb. Erzeugt werden in derselben vorwiegend Schraubstöcke, Mühlstangen, Mühlzapfen u. a. m. Mitunter stellen sich wohl auch Kunden ein, die Reparaturarbeiten ausführen lassen. Diese Arbeiten werfen jedoch kaum einen Gewinn ab, denn sie wirken störend auf den Fortgang der größeren Arbeiten ein. Die eigentlichen Kunden des hiesigen Betriebes sind Grazer Eisenhändler und in beschränkterem Maße Müller. Das Rohmaterial wird aus den Eisenhandlungen bezogen, und zwar auch in diesem Falle kaum teurer, als sich der direkte Bezug von der Hütte stellen würde. Die Bezahlung erfolgt zumeist im Wege gegenseitiger Abrechnung der Verpflichtungen und Forderungen zwischen Hammerschmied und Handlung. Der Hammerschmiedemeister kauft den Rohstoff und verkauft die fertige Ware, es kann also die Arbeit des Hammerschmiedes nicht als Lohnarbeit angesehen werden.

Digitized by Google

Als Hilfsarbeiter sind sieben Gehilfen und ein Lehrling beschäftigt; zwei von diesen Gehilfen sind jedoch nicht Schmiede, sondern Schlosser, die bei der Erzeugung von Schraubstöcken, dem Specialartikel dieser Hammerschmiede, die Feilarbeiten und die Arbeiten an der Drehbank zu verrichten haben.

Das in der Schmiede angelegte Kapital ist ungefähr mit 5000 Gulden zu veranschlagen. Es ist diese Summe im Verhältnis zur Zahl der Arbeiter ziemlich hoch, denn selbst in Großzeugschmieden mit 12 und 15 Arbeitern ist selten mehr Kapital investiert. Die Höhe des Anlagekapitals ist im vorliegenden Falle durch die Maschinen bedingt, welche in der mit dem Betriebe verbundenen Schlosserei benötigt werden.

Abgesehen davon, daß der Betrieb des Hammerwerks von dem Wasserstande abhängig ist, wodurch namentlich im Winter häufig ein Stillstand im Betriebe hervorgerufen wird, sind die Verhältnisse für den specialisierten Kleinbetrieb, wenn der Hammerschmied durch geeignete geschäftliche Verbindungen sich einen seiner Produktion halbwegs entsprechenden Absatz zu sichern versteht, immer noch derartig, daß dieses Gewerbe als Grundlage einer selbständigen, wenn auch bescheidenen wirtschaftlichen Existenz angesehen werden kann. Von dem Blühen des Hammerschmiedegewerbes in Steiermark, das sich für Groß- und Kleinbetriebe bis über die Mitte des Jahrhunderts hinaus nachweisen läßt, ist freilich keine Spur mehr zu finden.

Dieser Rückgang ist jedoch in Verhältnissen begründet, die aufs engste mit der Lage der steirischen, genau genommen der alpenländischen Eisenindustrie überhaupt verbunden sind und die daher außerhalb des Rahmens der vorliegenden Untersuchung fallen. Nur so viel sei diesbezüglich bemerkt, daß der Verlust ausländischer Absatzgebiete, der in erster Linie nur die heimische Großindustrie traf, auch für die nicht exportierenden Kleinbetriebe verhängnisvoll wurde, weil die großen kapitalkräftigeren Unternehmungen, auf den Absatz im Inlande mehr angewiesen als früher, die Befriedigung des inländischen Bedarfs in einem erbitterten Konkurrenzkampfe den Kleinbetrieben abgewannen.

4. Das Gewerbe der Feinzeug- und Zirkelschmiede[1].

Dieses Gewerbe, welches einst häufig mit dem Messerschmiedegewerbe verbunden betrieben zu werden pflegte, bildet ein Seitenstück zum Großzeugschmiedegewerbe. Während in den Großzeug- und Hammerschmieden

[1] „Zirkelschmiede" gab es schon im 17. Jahrhundert. Heute hat der Name Zirkelschmied, der älter ist wie die Bezeichnung „Feinzeugschmied" kaum mehr eine Bedeutung. Vor 30 Jahren noch gab es Meister, die sich speciell mit der Verfertigung von Zirkeln beschäftigten, aber auch sie galten als Feinzeugschmiede.

Digitized by Google

grobe Werkzeuge verfertigt werden, umfaßt das Arbeitsgebiet der Feinzeug- und Zirkelschmiede die Erzeugung aller Arten feinerer Werkzeuge und Instrumente, außer den medizinischen. Ein Unterschied zwischen den beiden Gewerben liegt überdies in dem zur Verarbeitung gelangenden Material. Der Großzeugschmied verarbeitet in erster Linie Eisen, weniger Stahl[1]; der Feinzeugschmied ist hinsichtlich des Rohstoffes überhaupt nicht beschränkt, er verwendet auch Messing, Kupfer, Nickel u. s. f., jedoch vorzüglich Stahl.

Bei den gegenwärtigen Verhältnissen erscheint übrigens jede Abgrenzung des Arbeitsgebietes der Feinzeug- und Zirkelschmiede völlig bedeutungslos. Das Gewerbe wird in Graz von drei Meistern betrieben[2]. Nur einer von ihnen *erzeugt* noch Geschmeidewaren und hin und wieder auch Werkzeuge, wie Zangen, kleine Gartensägen u. s. w. Dieser Meister arbeitet zumeist allein, nur wenige Monate im Jahre mit einem Gehilfen. Die beiden anderen Meister arbeiten mit je zwei Hilfsarbeitern. In beiden Betrieben wurde vor einigen Jahren die Produktion auf die Erzeugung von Wagen eingeschränkt, heute werden auch diese nicht mehr erzeugt, sondern nur repariert.

Der Bedarf an Zeugschmied- und Geschmeidewaren (Zangen, kleinen Hämmern, Kellen, Stemmeisen, Zirkeln u. s. w.) wird von den Konsumenten heute ausschließlich durch den Bezug aus der Eisenhandlung gedeckt, wo bei billigen Preisen die Auswahl eine sehr große ist. Alle diese Artikel, auch die minder gangbaren, werden in Fabriken erzeugt und zu so billigen Preisen abgesetzt, daß von einem Konkurrenzkampfe zwischen Fabrik und Handwerk heute überhaupt nicht mehr die Rede sein kann. Zu den wenigen Artikeln, bei welchen die Handschmiedearbeit noch geschätzt und annähernd besser gezahlt wird, gehören die Zangen. Beispielsweise sei hier angegeben, zu welchen Preisen der Handwerker arbeiten muß, um für seine Erzeugnisse beim Händler noch Absatz zu finden. Die Gestehungskosten für ein Dutzend Beißzangen von 25 cm Länge stellen sich für den Meister auf ungefähr 2,30 Gulden, und zwar:

6 Kilogramm Stahl, à 18 Kreuzer .	1,08 fl.,
Feuerung für zwei Tage Arbeit . . .	0,80 „
Werkstattmiete	0,30 „
Werkzeugabnützung	0,10 „
	2,28 fl.

[1] Nur die Schneide und Spitze bei Werkzeugen, wie Hacken, Hauen, Krampen, auch Bestandteile von Schraubstöcken werden aus Stahl hergestellt und mit den Eisenkörpern zusammen geschweißt.

[2] Ein Messerschmied, der bis vor wenigen Jahren Feinzeugschmiedearbeiten ausführte, hat gegenwärtig auch die Ausführungen von Reparaturarbeiten aufgegeben, kommt daher nicht weiter in Betracht.

Digitized by Google

Vom Händler wird ihm das Dutzend Zangen, auf dessen Herstellung er zwei Tage Arbeit verwenden muß, mit vier Gulden gezahlt. An Arbeitslohn erübrigt ihm daher für einen Tag 85 Kreuzer. Daß der Meister für solche Arbeiten sich keinen Gesellen halten kann, dem er einen Tagelohn von mindestens 1 fl. zahlen müßte, ist selbstverständlich. Wären größere Mengen von einem Gegenstande zu liefern, so würden sich die Kosten der Herstellung niederer stellen, weil die Arbeit sich besser verteilen ließe und dadurch an Arbeitszeit und Feuerungsmaterial gewonnen würde. Gerade die größeren Aufträge fehlen aber gänzlich. Der Händler wendet sich nur dann an den Handwerksmeister, wenn er kleinere Aufträge rasch auszuführen hat und den verlangten Artikel nicht oder wenigstens nicht in der gewünschten Beschaffenheit am Lager hat. Die Reparaturarbeiten zählen daher heute für den Feinzeugschmied zu den einträglicheren Arbeiten.

Die zwei größeren Betriebe, die sich speciell mit der Erzeugung von Wagen beschäftigt hatten, versuchten es einige Zeit, mit den Preisen der Fabriken Schritt zu halten. Allein es war nicht möglich. Für eine Wage, die von der Fabrik an den Händler um 12 fl., bei größeren Bestellungen (mehr als 25 Stück) mit 30 % Rabatt geliefert wird, kostet das erforderliche Rohmaterial (mit dem Holzgestelle) samt der Eichgebühr, wenn sie stückweise erzeugt wird, 14 fl. Daß bei der Herstellung auch einer größeren Zahl von solchen Wagen immer noch die Arbeitskosten ungedeckt bleiben, ist völlig glaublich.

Der weiter seitens der genannten zwei Feinzeugschmiede unternommene Versuch, im Handel mit Wagen einen Ersatz für den mit der Produktion der Wagen verlorenen Erwerb zu suchen, scheiterte an der Anziehungskraft der großen, allerdings auch alten und bewährten Eisenhandlungen auf das Publikum. So beschränken sich denn dieselben im wesentlichen auf Reparaturarbeiten, hauptsächlich an Wagen. Einer der Meister, ein selten intelligenter Handwerksmann, hat verschiedene Maschinen erfunden, von welchen namentlich eine Maschine zum Schneiden des Zwiebacks ziemlich stark Absatz findet, obwohl der nicht unbedeutende Preis von 180 fl. die Anschaffung derselben nur für größere Luxusbäckereien zulässig erscheinen läßt. Der besagte Feinzeugschmied hat eine ziemlich gut ausgestattete Werkstätte[1], in der etwa sechs Hilfsarbeiter beschäftigt werden könnten. Die jüngste Erfindung des Meisters, eine elektrische Dynamomaschine, dürfte die Veranlassung geben zur Umwandlung des Betriebes in ein Gewerbe der handwerksmäßigen Erzeugung

[1] Das in den Werkzeugen und der Werkstätteneinrichtung investierte Kapital dürfte mit 1000 Gulden veranschlagt werden können.

Digitized by Google

elektrischer Maschinen; ein Gebiet, auf dem der Kleinbetrieb, wie sich dabei zeigt, der fabrikmäßigen Produktion gegenüber Stand halten kann.

Der Übergang vom Gewerbe des Feinzeug- und Zirkelschmiedes zu dem der handwerksmäßigen Maschinenerzeugung erfordert kaum einen größeren Kapitalaufwand als den für die Beschaffung eines Motors. Obwohl an sich nicht gerade naheliegend, wird dieser Übergang namentlich durch die eingehenden technischen Kenntnisse und die große Geschicklichkeit möglich, welche wohl alle Feinzeug- und Zirkelschmiede dank der Vielseitigkeit des Arbeitsgebietes ihres Handwerks sich aneignen.

Freilich trug gerade diese Vielseitigkeit mit Schuld an dem Niedergang dieses nur mehr zum Schein bestehenden Handwerks. Die Nachfrage nach den einzelnen Artikeln im Handwerksbetriebe war zu wenig groß, als daß sich eine kostspielige Maschineneinrichtung oder die Einführung eines besonderen Arbeitsprozesses speciell für einen oder nur wenige Gegenstände gelohnt hätte, durch welchen die Konkurrenzfähigkeit gegenüber der fabrikmäßigen Erzeugung hätte gewahrt werden können. Die Erkenntnis, daß der handwerksmäßige Betrieb besser in der Lage ist, auf einem kleinen Arbeitsfelde der maschinellen beziehungsweise großindustriellen Erzeugung Stand zu halten, als auf einem großen, kam meist zu spät.

5. Das Messerschmiedegewerbe und die Feinschleiferei.

Was heute an Messern, Scheren und ähnlichen Schneidwerkzeugen in Graz gekauft wird, stammt nur zum geringeren Teile aus den Werkstätten der hiesigen Messerschmiedmeister. Der größere Teil dieser Gegenstände ist, selbst wenn dieselben unmittelbar beim Messerschmied gekauft werden, auswärtiges Erzeugnis. Von diesen auswärts erzeugten Waren ist vieles mit Maschinen hergestelltes Fabrikat, namentlich aus Fabriken des Deutschen Reiches (Solingen), vieles wieder, allerdings handwerksmäßig erzeugt und wirklich geschmiedet, jedoch verlagsmäßig vertrieben. In letzterer Hinsicht sind es vor allem die Erzeugnisse der Messerschmiedmeister der oberösterreichischen Stadt Steyr, welche durch ihre hervorragende Güte und verhältnismäßig große Billigkeit den Markt beherrschen.

Die hiesigen Messerschmiede schränken seit etwa 15 bis 20 Jahren ihre Produktion an Scheren und Messern mehr und mehr ein, obwohl die Zahl der Betriebe zurückgeht. Es gab in Graz

im Jahre	1851	1862	1867	1877	1883	1885	1890	1896	
	5	10	9	10	9	8	6	6	Betriebe.

Nur in dreien der gegenwärtig bestehenden sechs Messerschmiedegewerbe wird die Erzeugung von Messern regelmäßig betrieben. In den übrigen

Digitized by Google

dreien wird nur ab und zu eine kleinere Zahl von Messern fertiggestellt. Unter ein gewisses Minimum[1] kann die Zahl der auf einmal in Arbeit befindlichen Stücke nicht sinken, ohne daß dadurch die Herstellungskosten erhöht werden.

Der Arbeitsprozeß ist noch ganz der gleiche wie vor 30 Jahren, heute wie damals geht das einfachste Messer vom ersten bis zum letzten Handgriff durch die Hände nur eines Arbeiters. Die Arbeit beginnt damit, daß der Arbeiter vorerst jenes Stück Stahl, welches er zur Herstellung der in einer oder zwei Wochen fertig stellbaren Stücke braucht, streckt (wenn der Stahl nicht schon gestreckt bezogen wird), hierauf werden die Klingen in roher Gestalt mit Rücken und Schärfe ausgeschmiedet, ebenso eventuell die Federn und Schalen (bei Federmessern), das Horn, Holz, Perlmutter oder Schildpatt wird nach Modellen geschnitten und gepreßt; wenn alle Bestandteile soweit fertig gestellt, mithin noch in rohem Zustande sind, werden sie ebenfalls nach Modellen zusammengepaßt, die zu einem Stück gehörigen Teile werden mit gleichen Zeichen versehen, sodann wieder auseinander genommen, um sie jetzt erst der feineren Bearbeitung mit Feile, Raspel und Polierscheibe zu unterziehen. Erst wenn das Messer wieder zusammengesetzt ist, werden die Klingen geschliffen und poliert.

Vor etwa dreißig Jahren brachte ein Arbeiter in einer Woche beispielsweise vier Dutzend dreiklingige Federmesser fertig. Diese Arbeitsleistung wird heute nur mehr in einem Betriebe erzielt, in welchem ausschließlich einfache Horntaschenmesser erzeugt werden. Arbeiter, die nicht ständig mit der Verfertigung von Messern beschäftigt sind, können kaum mehr als $2^1/_2$ Dutzend solcher Messer in einer Woche fertigstellen. Auf die Massenerzeugung wird nur von einem der hiesigen Meister Gewicht gelegt, und zwar von jenem, der die billigen Hornfedermesser erzeugt. Die übrigen Messerschmiede erzeugen nur feinere Waren, mehrklingige Federmesser, Damenmesser u. s. w. Von ordinären und gangbaren Messersorten werden auch sogenannte Fleischer- oder Küchenmesser von den hiesigen Messerschmieden in größeren Mengen für den unmittelbaren Absatz an die Konsumenten verfertigt. Allein auch von dieser Messersorte wird ein größerer Teil aus der Stadt Steyr bezogen; die gangbareren Sorten von Eßbestecken werden überhaupt nicht mehr in Graz erzeugt. Völlig verloren gegangen ist die Erzeugung von Scheren. Im Laufe der letzten zwei Jahrzehnte hat die

[1] Diese Mindestzahl schwankt mit der Qualität der erzeugten Ware. Zumeist werden von einem Arbeiter so viele Stücke in Arbeit genommen, als er in einer Woche, bei verläßlicherem Absatze in zwei Wochen fertigstellen kann.

Digitized by Google

Schlittschuherzeugung einen größeren Umfang genommen. Von dreien der hiesigen Messerschmiede werden zwar gegenwärtig noch Schlittschuhe gemacht, aber sie beschränken ihre Erzeugung auf feinere und dementsprechend teuere Sorten. Die billigere Ware wird in so ungeheuren Massen auf den Markt geworfen, daß eine Konkurrenz mit den Fabriken nicht mehr möglich ist.

Der Grund für diese Einschränkung des Arbeitgebietes ist vor allem in den unhaltbaren Preisen der Fabrikware zu suchen. Dies gilt in erster Linie von der Scheren- und Messererzeugung. In Fabriken werden die Klingen gestanzt, die Federn und Platinen gepreßt. Durch die Gleichmäßigkeit, mit welcher die Maschinen arbeiten, wird überdies das Zusammenpassen der Bestandteile nicht unerheblich leichter und rascher bewerkstelligt, als dies bei Bestandteilen möglich ist, die selbst vom sorgsamsten Arbeiter geschmiedet sind. Das alles bedeutet eine wesentliche Verringerung der Arbeitszeit und damit selbstverständlich auch der Gestehungskosten. Freilich ist die Fabrikware minderwertig und geschmiedete Messer sind unvergleichlich „schneidhaltiger" als gepreßte. Darauf kommt es heute vielfach nicht an, die besseren Waren werden nicht verlangt und nicht gewürdigt.

Die fabrikmäßige Erzeugung von Federmessern hat die Preise um mehr als die Hälfte ihrer ursprünglichen Höhe im Zeitraume der letzten dreißig Jahre herabgedrückt. Vor 30 und selbst noch vor 25 Jahren erhielt der Messerschmied für ein Dutzend dreiklingige Messer mit Hornschalen vom Händler 6 Gulden. Davon entfielen ungefähr 3,00 bis 3,50 Gulden auf die Gestehungskosten (Stahl, Horn, Brennmaterial, Arbeitslohn ꝛc.) und mindestens ein Drittel des Preises verblieb dem Meister als Gewinn. Heute zahlt der Händler für dieselbe Ware 2,50 fl., denn er selbst muß das Dutzend um 3 fl. weiter veräußern.

Unter solchen Verhältnissen kann an Händler nicht mehr geliefert werden. Von den Grazer Messerschmieden arbeitet nur einer noch für Händler, und zwar für Kaufleute am Lande; derselbe erhält für ein Dutzend dreiklingiger Messer, zu deren Herstellung die Arbeit von zwei Tagen erforderlich ist, 4 Gulden. Wenn man berücksichtigt, daß die Transportkosten vom Meister bestritten werden müssen, so scheint es völlig glaublich, daß, wie der Meister sich äußerte, er seinen Verdienst zum weitaus größeren Teile aus seiner eigenen Arbeit und nur zum geringsten Teile aus der seines Gesellen ziehe. Einträglicher ist immer der Absatz ohne Zwischenhändler, obwohl derselbe mit unmittelbaren Auslagen für den Betrieb verbunden ist. Dazu ist vor allem entweder die Miete eines Verkaufsladens oder der Besuch von Jahr- und Bauernmärkten erforderlich. Einen Laden haben alle

Digitized by Google

Grazer Messerschmiede, auf Märkte fährt dagegen nur der schon erwähnte Meister, welcher nur die billigen Taschenmesser erzeugt.

Der Vorteil des Marktbesuches[1] liegt hauptsächlich in der Vermehrung des Absatzes der eigenen Erzeugnisse. Der Meister besucht die Märkte jener Orte im Umkreise von Graz, die mit einer ein-, höchstens zweistündigen Bahnfahrt zu erreichen sind; die an Sonn- und Feiertagen abgehaltenen Märkte besucht er selbst, zu jenen Märkten dagegen, die an Wochentagen stattfinden, fährt seine mit ihm lebende Mutter. Auf diese Weise verliert er seine Arbeitszeit nicht. Der Erfolg des Marktbesuches bleibt freilich oft genug hinter den Erwartungen zurück. Die Preise, die auf solchen Märkten erzielt werden können, sind infolge der nicht unbedeutenden Konkurrenz seitens anderer Marktfahrer nicht besonders günstig. Im Durchschnitte wird ein Messer um 5 selten 10 Kreuzer teuerer verkauft, als der Händler dafür zahlt, also etwa statt um 25 um 30 Kreuzer. Die Kosten eines Marktbesuches müssen aber durchschnittlich mit 3 Gulden veranschlagt werden.

Nebenerwerbsquellen des Messerschmiedegewerbes waren schon zur Zeit als die Messerschmiede ihr Produktionsgebiet noch ungeschmälert besaßen, die Erzeugung von Schneidwerkzeugen und Instrumenten, die damit zusammenhängenden Reparaturarbeiten, selbstverständlich auch das Schleifen stumpfer Klingen u. s. f.

In der Erzeugung von Schneidwerkzeugen feinerer Art berührte sich das Arbeitsgebiet der Messerschmiede zum Teil mit dem der Feinzeug- und Zirkelschmiede. Wie diese haben auch die Messerschmiede den Einfluß der fabrikmäßigen Erzeugung dieser Waren immer mehr gefühlt und die Erzeugung von Werkzeugen fast gänzlich eingestellt. Baumscheren und Gartensägen werden hin und wieder nach bestimmten Aufträgen hergestellt, jedoch in kaum nennenswerter Menge.

Weit größere Erfolge haben die Messerschmiede in der Erzeugung medizinischer Instrumente aufzuweisen. Gelegenheit hierzu haben zumeist freilich nur die Messerschmiede größerer Städte, und selbst von diesen wieder nur wenige. Graz ist allerdings in dieser Hinsicht ein äußerst günstiger Boden, da durch die ziemlich gut besuchte medizinische Fakultät

[1] Es haben diese Marktfahrverhältnisse eingehendere Berücksichtigung finden müssen, obwohl nur einer der Grazer Meister den Marktbesuch pflegt, und zwar aus dem Grunde, weil namentlich die Messerschmiede, die in Dörfern hin und wieder zerstreut zu finden sind, (es gab im Sprengel der Handels- und Gewerbekammer Graz außer den Grazer Meistern 21 Messerschmiede) ihren Verdienst hauptsächlich durch den Verkauf auf Märkten finden.

Digitized by Google

der hiesigen Universität und durch die Kliniken der Krankenhäuser ein großer Bedarf an medizinischen und ganz besonders an chirurgischen Instrumenten geschaffen wird; auch die von diesen Instituten und ihren Leitern ausgehenden Anregungen zur Verbesserung alter oder zur Konstruierung neuer Instrumente sind besonders für einen der hiesigen Messerschmiede von großer Bedeutung geworden.

Gegenwärtig werden medizinische Instrumente in zwei Messerschmiedwerkstätten mit je acht Arbeitskräften erzeugt. An die Kenntnisse und die Geschicklichkeit der Arbeiter werden große Anforderungen gestellt. Eine Teilung der Arbeit unter mehreren Arbeitern greift nur insofern Platz, als ein Teil der Arbeiter zumeist stumpfe Instrumente (Zangen u. ä.), ein anderer vorzüglich schneidige Instrumente herzustellen hat. Die Verwendung eines Arbeiters zu der einen oder der anderen Arbeit erfolgt auf Grund seiner besonderen Eignung. Abgesehen vom Polieren und Vernickeln bleiben die einzelnen Instrumente den ganzen Erzeugungsprozeß hindurch zumeist in den Händen nur eines Arbeiters, obwohl vielfach nicht nur Stahl und andere Metalle sondern auch Holz namentlich Ebenholz, Elfenbein und auch Leder zur Verwendung kommen. Gewisse Lederarbeiten, wie Polsterungen u. a. werden vom Bandagenerzeuger ausgeführt.

Die Produktion von Instrumenten erfolgt zum Teil auf Bestellung, zum Teil auf Vorrat. Viele Instrumente, namentlich stumpfe, werden häufig nach Maß für die Hand des Bestellers erzeugt. Auf Vorrat werden die gangbaren Waren, Pincetten und zahlreiche Schneidinstrumente gearbeitet.

Für dieses Produktionsgebiet haben die beiden Messerschmiede einen großen Kundenkreis zu erwerben verstanden. Sie liefern ganz ansehnliche Mengen ihrer Erzeugnisse nach Ungarn, Kroatien und den Balkan-Ländern, und zwar vorzüglich an Ärzte und Spitäler.

Seltsamerweise klagt der eine der beiden Meister über den Rückgang seines Geschäftes auch hinsichtlich der Instrumenten-Erzeugung, während der andere sich über den Fortgang dieses Erwerbszweiges sehr günstig aussprach. Für diesen letzteren bildet die ursprünglich als Nebenerwerb betriebene Erzeugung von Instrumenten heute schon die Hauptquelle seines Verdienstes[1].

[1] Der genannte Meister begann sein Geschäft vor etwa 15 Jahren als einfacher Messerschmied. Heute genießt er in Fachkreisen einen bedeutenden Ruf, nicht allein als Erzeuger, sondern auch als Erfinder von Instrumenten. Freilich hat er sich seine Stellung nicht nur auf Grund der in der Werkstatt erworbenen Kenntnisse geschaffen; seine Leistungen sind großenteils durch seine Studien auf Kliniken und durch häufiges Beiwohnen bei Operationen möglich geworden.

Digitized by Google

Freilich hat sich auch dieses Produktionszweiges die Maschine bemächtigt und es bestehen in Deutschland Fabriken, welche medizinische Instrumente vollständig gebrauchsfertig liefern[1], wie auch solche, welche nur Bestandteile oder zwar ganze Instrumente erzeugen, diese aber nur bis zu jenem Zustande fertigstellen, in welchem noch Änderungen an denselben vorgenommen werden können. Allein die Konkurrenz seitens dieser Fabriken thut dem Handwerk keinen empfindlichen Eintrag. Im Gegenteile wirken die Leistungen der zuletzt genannten Fabriken, welche Instrumente und Bestandteile in vorgearbeitetem Zustande liefern, nach der Äußerung des einen Meisters eher förderlich als schädlich, da durch den Bezug dieser Waren die Verwendung der Arbeitskräfte zu feineren, wertvolleren daher besser gezahlten Arbeiten, mithin eine intensivere Ausnützung der Arbeitszeit möglich wird, was doch nur bei Mangel an Beschäftigung entbehrlich erscheint.

Mit niederen Preisen an sich können die Fabriken den handwerksmäßigen Betrieben kaum schaden. Die medizinischen Instrumente gehören zu jenen Waren, bei welchen der Käufer sich äußerst selten, oder nur in letzter Linie von der Wohlfeilheit bestimmen läßt. Bei der Wahl von Instrumenten werden in den meisten Fällen die mutmaßliche Dauerhaftigkeit und die Präcision in der Ausführung die maßgebenden Momente sein. Gute Fabrikware ist daher auch nicht merklich billiger als die handwerksmäßig erzeugten Instrumente.

Je geringer die Zahl der Gegenstände wurde, welche die Messerschmiede noch mit halbwegs annehmbarem Gewinn zu erzeugen und abzusetzen vermochten, umsomehr suchten sie einen Ersatz für das verlorene Produktionsgebiet im Handel vorzüglich mit jenen Waren, die sie nicht so billig herstellen können, als sie von Fabriken und Verlegern geliefert werden. Einige Messerschmiede haben die Erzeugung auch ganz aufgegeben und sind Händler geworden, die Reparaturarbeiten ausführen. Obwohl der Handel mit Messerschmiedwaren einer ziemlich starken Konkurrenz nicht allein seitens der Eisenhandlungen, sondern auch der Galanteriewaren-, Papier- und Gemischtwarenhandlungen, ganz besonders aber durch hausierende Schleifer unterworfen ist, so kann er doch materiell als ziemlich vollwertiger Ersatz für den Entgang an Arbeitsverdienst angesehen werden, denn wer solide, dauerhafte Ware kaufen will, wendet sich an den Messerschmied, der zumeist für die gute Beschaffenheit des gekauften Gegenstandes bürgt.

[1] Besonderen Ansehens erfreuen sich die Leistungen der Fabrik in Tuttlingen (Württemberg).

Digitized by Google

Ein vollwertiger Ersatz freilich nur für den Meister! Volkswirtschaftlich beurteilt kann der Ersatz jedenfalls nicht schlechthin als vollwertig angesehen werden. Die Thatsache des Niederganges eines ganz gesunden Erwerbszweiges im Zeitraume von kaum 20 Jahren wird dadurch nicht aus der Welt geschafft. Es ist nicht nur die Zahl der Betriebe[1], sondern auch die Zahl der Arbeitskräfte bedeutend zurückgegangen. Es waren in Graz zu Ende der sechziger Jahre in 9 Betrieben an 50 bis 60 Arbeitskräfte[2] (Gehilfen und Lehrlinge) beschäftigt. Gegenwärtig arbeiten in 6 Werkstätten 23 Arbeitskräfte, 15 Gehilfen und 8 Lehrlinge, von welchen 7 Gehilfen und 4 Lehrlinge ausschließlich zur Erzeugung von medizinischen Instrumenten verwendet werden. Die Scheidung zwischen Messerschmieden und Instrumentenmachern macht sich unter den Arbeitern immer mehr bemerkbar. Der Freispruch der Lehrlinge erfolgt bereits auch auf das Handwerk der Instrumentenerzeugung. Die Arbeitskräfte verteilen sich auf die 6 Betriebe in folgender Weise:

2 Betriebe mit je 5 Gehilfen und 3 Lehrlingen,
2 " " " 1 " " 1 Lehrling
1 " " 3 " " 1 "
1 " " 1 "

Alle Arbeitskräfte genossen bezw. genießen nur praktischen Unterricht. Obwohl in Klagenfurt und in Steyr Fachschulen für Feinzeugschmiede und Messerschmiede bestehen, kommen zu den Grazer Meistern keine Arbeitskräfte, die eine dieser Fachschulen absolviert haben. Jeder Meister zieht es übrigens vor, sich seine Arbeiter selbst zu erziehen, ganz besonders gilt dies von den Instrumentenmachern. Die Kosten dieser Erziehung sind allerdings nicht gering, denn in diesem Gewerbe kann dem Lehrling, wenn er nicht besonders geschickt ist, keine größere oder Verdienst bringende Arbeit anvertraut werden. Erst im letzten Jahre der vierjährigen Lehrzeit kann von einem wirklichen Verdienste die Rede sein. Lehrgeld wird nur ausnahmsweise gezahlt. Die Lehrlinge leben im Haushalte des Meisters.

Die Gesellenlöhne sind verschieden, je nach der Leistungsfähigkeit des Arbeiters. Bei mehreren Meistern erhalten die Gesellen Frühstück und Mittagessen, wofür ihnen vom Wochenlohne 2 fl. abgezogen werden. Tüchtige Arbeiter werden im Stücklohn bezahlt. Von gröberen Arbeiten erhält der

[1] Siehe S. 28.

[2] Diese Angaben erhielt der Verfasser von mehreren Meistern. Dieselben stimmen auch so ziemlich mit den betreffenden Daten in den statistischen Berichten der Handels- und Gewerbekammer in Graz überein.

Digitized by Google

Arbeiter 40 %, von feineren, also fast von allen Arbeiten an Instrumenten 50 % des Preises, welchen der Meister für die ganze Arbeit erhält. Bessere Arbeiter verdienen sich so ungefähr 10 bis 12 fl. wöchentlich. Weniger brauchbare Arbeiter erhalten einen Taglohn von 1,00 bis 1,40 fl.

Die Arbeitsvermittlung ist ziemlich mangelhaft. Die arbeitslosen wandernden Gesellen werden an den Innungsmeister gewiesen; der giebt ihnen die Adressen der hiesigen Meister, bei welchen dann „Umschau gehalten" wird. Wenn ein Meister Arbeiter braucht, so fehlt ihm eine ordentliche Vermittlung. Die Instrumentenmacher könnten zwar in dem in Berlin erscheinenden „Correspondenzblatt des Universalvereins der Verfertiger chirurgischer Instrumente" inserieren, allein das Blatt ist in Österreich wenig verbreitet und die Bestellung von Arbeitskräften aus Deutschland ist zu riskiert.

Das Kapitalerfordernis für eine einfache Messerschmiede stellt sich nicht hoch. Ein Schmiedefeuer, Amboß, Schraubstock, ein Schleifzeug, Polierscheiben mit Schwungrad und einige kleinere Werkzeuge können mit ungefähr 150 fl. beschafft werden. Diese Ausstattung der Werkstätte genügt für einen Arbeiter, den Meister selbst, jedoch muß er in Ermangelung eines Motors einen Lehrling oder eine andere Aushilfskraft besitzen, die das Schwungrad dreht.

Obwohl beim Detailverkauf auf Barzahlung gerechnet werden kann, durch welche die Umlaufgeschwindigkeit des Betriebskapitales erhöht, mithin das Erfordernis an Betriebskapital verringert wird, so stellt sich doch gerade mit dem Detailverkauf der nicht auf Bestellung erzeugten Ware die Unsicherheit des Absatzes und damit ein Rifiko ein, welches den Bedarf an Betriebskapital notwendig erhöht. Der kleine Betrieb bezieht den Rohstoff, steirischen Stahl, vom Eisenhändler im Preise zwischen 30 und 60 Gulden pro Metercentner, zumeist gegen Zahlung nach drei bis vier Monaten. Das Horn für Messerschalen liefern Lederer zu 12 bis 15 Gulden pro 100 Stück. Aus der Jahresproduktion eines Arbeiters ist zu entnehmen, daß der Aufwand für Rohstoffe kein großer sein kann. Ein fleißiger Arbeiter kann heute bei genügender Übung, aber selbstverständlich bei mehr als 10stündiger Arbeitszeit in einer Woche 4 Dutzend zweiklingige Messer (für Landleute) fertig stellen. Für ein Dutzend erhält er sowohl bei größeren Lieferungen an Landkaufleute, wie auch durchschnittlich im Einzelverkaufe auf Jahrmärkten 3 Gulden. Für 200 Dutzend Messer, die er in einem Jahre erzeugen kann, beträgt also die Bruttoeinnahme 600 fl. Davon müssen bestritten werden:

Digitized by Google

Rohstoff: Stahl für 400 Dtzd. Messerklingen (für 1 Dtzd. 35 kr.)[1]	70 fl.
Horn „ 400 „ Messerschalen (400 Hörner) . . .	50 „
Feuerung (60 Kreuzer wöchentlich)	30 „
Werkzeugabnützung[2]	25 „
Miete (Wohnung und Werkstätte)	120 „
Hilfskraft zum Drehen des Schwungrades[3]	25 „
	320 fl.

Somit bleibt dem Meister für seine Arbeit ein reiner Verdienst von 280 Gulden.

Eine Vermehrung der Arbeitskräfte und dadurch der Produktionsmenge verbilligt die Produktion, da die Miete, die Feuerung und die Hilfskraft zum Drehen des Schwungrades besser ausgenutzt werden. Dem Meister bringt diese Verbilligung der Produktion jedoch nur wenig Vorteil. Denn arbeitet der Meister mit einem Gesellen, der ebenfalls 200 Dutzend Messer jährlich erzeugt, so stehen der Bruttoeinnahme von 1200 fl. folgende Auslagen des Meisters gegenüber:

Rohstoff (Stahl und Horn) für 400 Dtzd. Messer	240 fl.
Feuerung	30 „
Werkzeugabnützung	50 „
Miete	120 „
Hilfskraft zum Drehen des Schwungrades	50 „
Lohn des Gehilfen a) Verpflegung und Quartier	180 „
b) Geldlohn ($^1/_3$ des erzielten Verkaufspreises)	200 „
	870 fl.

Der reine Verdienst des Meisters beträgt also in diesem Falle etwa 330 fl. Daß die materielle Stellung des Gehilfen eine wesentlich bessere ist als die des Meisters, geht zur Genüge aus den vorstehenden Ziffern hervor. Der Gehilfe verdient sich außer seiner Verpflegung (Kost und Quartier) sichere 200 fl., der Meister nach Abzug der Steuer etwa 150 fl. und dies nicht einmal sicher.

Betriebe, in welchen feinere Waren erzeugt werden, insbesondere diejenigen, welche mit der Erzeugung von Instrumenten beschäftigt sind, erfordern vor allem ein weit größeres Anlagekapital. Ein Motor ist dort

[1] Der Stahl wird in kleinen Betrieben beim Eisenhändler stabweise in Mengen bis herab zu fünf Kilo gekauft.

[2] Die Werkzeugabnützung (insbesondere der Feilen) muß bei der Arbeit einer Woche, also bei 4 Dutzend Messer 50 Kreuzern veranschlagt werden.

[3] Diese Arbeitskraft wird etwa durch $1^1/_2$ Tage in der Woche gebraucht; die Arbeit wird meist von einem Lehrling verrichtet.

Digitized by Google

unentbehrlich. Die Betriebsanlage (Werkstätten und Ladeneinrichtung) eines der beiden Meister, die 8 Arbeitskräfte beschäftigen, kann etwa mit 3000 fl. bewertet werden. Die jährlichen Betriebsauslagen setzen sich ungefähr aus folgenden Posten zusammen:

Rohmaterialien[1]	1200 fl.
Feuerung (Schmiedefeuer und Speisung des Motors)	450 "
Werkzeugabnützung	150 "
Werkstattmiete	240 "
Ladenmiete	300 "
Arbeitslöhne (5 Gehilfen à 10 fl. wöchentlich) . . . . ca.	2500 "
Lehrlingsverpflegung (3 Lehrlinge à 12 fl. monatlich) . . ca.	400 "
in Summe ca.	5240 fl.

Über diese Summe muß der Inhaber eines Geschäftes in dem bezeichneten Umfange in der That verfügen können. Der Wert der gekauften fertigen Waren, die im Detailverkaufe handelsmäßig abgesetzt werden, ist dabei noch nicht in Anschlag gebracht. Freilich kann der Meister bei Bezug seiner Rohstoffe auf 4 monatliche Kreditierung des Kaufpreises rechnen. Allein verschiedene Umstände machen den Bezug im Großen notwendig, wodurch sich oft bedeutendere Zahlungsverpflichtungen häufen. Stahl wird zum größten Teil unter Angabe bestimmter Dimensionen unmittelbar beim Hüttenwerk selbst bestellt. Bestellungen in kleinen Mengen sind daher in diesen Fällen ausgeschlossen. Englischer Stahl und andere Rohmaterialien, wie Ebenholz, Elfenbein, Schildpatt müssen in größeren Mengen gekauft werden, um die Transportkosten vom Bezugsorte Hamburg zu vermindern.

Auch hier begegnet man, wie bei allen Gewerben, in denen der Meister unmittelbar mit den Konsumenten in Verbindung steht, den Klagen über die Saumseligkeit der Kunden im Zahlen. Besonders stark werden die Instrumentenmacher davon betroffen. Zwei- und dreijährige Rückstände sind durchaus keine Seltenheit.

Wenn trotz der im Vorstehenden geschilderten Verhältnisse, die man auch vollständig objektiv urteilend als äußerst mißlich bezeichnen muß, die wirtschaftliche Lage keines der hiesigen Messerschmiede eine verzweifelte genannt werden kann, so hat man den Grund hierfür in erster Linie in dem unermüdlichen Fleiße der Meister selbst, in einem und dem anderen Falle aber auch in einem ganz besonderen Geschäftsgeiste zu suchen. Allerdings ist dieser letztere, insbesondere durch die Verknüpfung des Gewerbes mit dem Handel mit Messerwaren in einem gewissen Maße überhaupt unentbehrlich

[1] Siehe Anm. [1] auf der vorigen Seite.

Digitized by Google

geworden, mit Fleiß allein ist ein Fortkommen nicht mehr denkbar. Einer ganz besonderen Veranlagung ist es aber zuzuschreiben, daß ein Meister, der vor 30 Jahren als völlig mittelloser Schlossergeselle nach Graz kam und vor etwa 15 Jahren sich als Messerschmiedmeister niederließ, sich heute eines bedeutenden Rufes erfreut. Daß derselbe Meister sich auch in einer gesicherten, materiell günstigen Lage befindet, dankt er freilich nicht der eigentlichen Messerschmiederei sondern der Instrumentenerzeugung. Das Gewerbe der Messerschmiede in Graz hat zu wenig Namen, als daß es eine Zukunft erwarten dürfte. Mit den Schlagworten „Solingen" und „Steyr" werden die Messerschmiede auch beim Absatz besserer Ware stets zu kämpfen haben.

Eigentlich ein integrierender Teil des Messerschmiedgewerbes[1] ist die heute als selbständiges Gewerbe betriebene Feinschleiferei. Ihren Erwerb suchen die Feinschleifer, zumeist friaulische oder italienische Meister[2], im Feinschleifen und „Schwarzpolieren" in Reparaturarbeiten und im Handel mit Messerwaren. Das Geschäft wird in der Weise betrieben, daß ein Teil der Aufträge in dem Laden, der in allen Fällen zugleich als Werkstätte dient, von dem dort arbeitenden Schleifer, sei es der Meister oder ein Gehilfe, entgegen genommen wird, während der zumeist größere Teil an Arbeit gewöhnlich vom Meister selbst durch Umherziehen in den Häusern von Thür zu Thür eingeholt wird[3]. Auf diese Art sammeln sie sich weit mehr Aufträge, als wenn sie, wie die Messerschmiede, in der Betriebsstätte allein Arbeit entgegennehmen würden. Auch sichern sie sich dadurch die Regelmäßigkeit der Bestellungen, die hier, wo Vorratarbeit ausgeschlossen ist, freilich viel notwendiger ist, als bei einem Erzeugungsgewerbe im eigentlichen Sinne.

Die Einrichtung einer Feinschleiferei braucht nur in einem Schleifzeug mit mehreren Schleifsteinen zu bestehen, die mit 50 fl. beschafft werden können. Keine der hiesigen Feinschleiferwerkstätten ist mit einer Polierscheibe zum „Weißpolieren" ausgestattet, wie sie in jeder Messerschmiede zu finden

---

[1] Der Specialisation, die zur Unterscheidung der selbständigen Gewerbe der „Messerer, Schleifer, Schaller" geführt hat (vgl. S. 287, Note 2) steht eine entgegengesetzte Entwicklung gegenüber, deren Abschluß die Vereinigung aller Arbeiten der genannten drei ehemals selbständigen Handwerke in ein einziges, das heutige Messerschmiedgewerbe in unserem Jahrhundert gebildet hat.

[2] Die Feinschleiferei ist wie das Messerschmiedegewerbe ein handwerksmäßiges Gewerbe, daher ist zur Erlangung des Meisterrechtes die Beibringung des Befähigungsnachweises erforderlich.

[3] Die gesetzliche Bestimmung, auf Grund welcher dieses Arbeitsuchen zulässig erscheint, ist § 59 der Gewerbegesetznovelle vom 15. März 1883.

Digitized by Google

ist. Die dadurch erzielbare Feinheit der Ausführung ist übrigens keineswegs notwendig, weshalb den Konsumenten auch zumeist die Arbeit des Feinschleifers genügt. Ob der Schliff der italienischen Schleifer dauerhafter ist als der der deutschen Messerschmiede ist eine viel bestrittene Frage. Thatsache ist es jedenfalls, daß die Feinschleifer in Graz vollauf beschäftigt sind und daß ihre materielle Lage als eine sehr günstige gilt. Das wichtigste Moment für das Gedeihen einer Feinschleiferei ist ein guter Name und das Vertrauen der Kunden. Trotz des geringen Kapitalerfordernisses ist der Beginn des Betriebes dieses Gewerbes mit Schwierigkeiten verbunden, weil die Erwerbung von Kundschaften trotz des Holens der Arbeit nur langsam von statten geht.

Eines Übelstandes muß hier gedacht werden, den das Umherziehen in den Häusern mit sich bringt. Diese Art, die Arbeit zu holen, bietet die beste Gelegenheit mit Messerwaren Hausierhandel zu treiben, der denn auch, wie der Verfasser selbst beobachten konnte, in voller Blüte steht. In Anbetracht des Umstandes, daß der Hausierhandel in Graz überhaupt verboten ist, wäre es sehr angezeigt, wenn gegen dieses geradezu gesetzwidrige Vorgehen der Feinschleifer, durch welches das Gewerbe der Messerschmiede in empfindlicher Weise geschädigt wird, von geeigneter Seite energische Abhilfe geschaffen würde.

6. Das Gewerbe der Nagelschmiede.

Schon im Berichte der Handels- und Gewerbekammer in Graz aus dem Jahre 1859 wird die Lage der Nagelfabrikation als äußerst ungünstig geschildert u. z. mit der Begründung, daß die Einführung der Drahtstiftenmaschinen eine sehr bedeutende Verbilligung der Drahtstifte mit sich bringen und daß der Konsum sich immer mehr von den Eisennägeln ab und den Drahtstiften zuwenden werde.

Seither gestalteten sich die Verhältnisse für das Handwerk immer schlechter, was zum Teile auch in der Zahl der Betriebe Ausdruck findet. Nur zu Ende der sechziger Jahre trat in dem beobachteten Gebiete, dem Handelskammer-Sprengel Graz ein Stillstand in der Abnahme der Handwerksbetriebe ein. Es wurden gezählt[1]:

in Graz:			im ganzen Handelskammer-Sprengel Graz:		
1857	9	Nagelschmiede	1857	119	Nagelschmiede
1862	9	"	1865	108	"

[1] Die Ziffern sind zum Teil aus Handelskammerberichten, zum Teil aus Adreßbüchern.

1867	15	Nagelschmiede	1869	109	Nagelschmiede
1877	7	"	1880	ca. 90[1]	"
1890	4	"	1890	72	"
1896	3	"			

Noch deutlicher bekundet den Rückgang des Gewerbes die Thatsache, daß gegenwärtig bei keinem der 3 Meister eine Hilfskraft dauernd beschäftigt ist, weder ein Gehilfe noch ein Lehrling, während noch vor 30 Jahren bei den Meistern in Graz 50 bis 60 Gesellen in Arbeit standen. Heute findet der Meister nicht einmal für sich genügend Beschäftigung.

So einfach und gleichförmig im wesentlichen der Produktionsprozeß auch vor sich geht, so besteht doch ein Unterschied zwischen leichter und schwerer Arbeit. Bei der ersteren wird Zaineisen, bei der letzteren zum größeren Teil gewöhnliches Stabeisen verarbeitet. Hufnägel, Scharnägel, Mausköpfel, Piffelnägel, Schuh-Scherkennägel zählen zur leichten, Schiffnägel, Lafettennägel, Schienennägel zur schweren Ware. Der handwerksmäßige Arbeitsprozeß ist folgender: das Zaineisen wird geglüht, zugespitzt, hierauf abgeschnitten; das abgeschnittene Stück, der Nagel, wird dann mit der Spitze voran in ein Stahlgesenke gesteckt, aus welchem ein Stück des Nagels noch hervorsteht, dieses wird durch Hammerschläge zum Kopf breitgeschlagen. Bei der Erzeugung schwerer Ware wird die Verwendung massiverer Werkzeuge notwendig und überdies tritt dabei eine intensivere Einwirkung des Feuers auf das Eisen ein.

Bedeutung gewinnt diese Unterscheidung, insofern ihr eine Specialisierung der Arbeiter entspricht. Ein Nagelschmied, der sehr geschickt und flink in der Erzeugung leichter Artikel ist, wird selten auch die schwere Arbeit gleich vollkommen ausführen. Der Unterschied äußert sich auch in der Ausstattung der Werkstätten. Die Werkstätte eines der hiesigen Meister ist so klein, daß kaum zwei Arbeiter nebeneinander schaffen können. Ein kleines Schmiedefeuer, die Nageleisen mit Gesenken, Zangen und Hämmern sind die unentbehrlichen Werkzeuge. Die Gesenke erzeugt sich der Meister selbst. Die Beschaffung dieser Betriebsanlage fordert daher nur geringe Mittel. Etwas größer ist das Kapitalerfordernis zur Einrichtung einer Betriebsstätte, in welcher auch die größeren Nagelsorten erzeugt werden sollen. Allein es handelt sich bei diesem Gewerbe eigentlich nicht so sehr um die Kapitalkräftigkeit des Meisters, sondern vor allem um die Möglichkeit, die Erzeugnisse zu einem Preise abzusetzen, der die Arbeit überhaupt noch rechtfertigt.

An wenigen Beispielen läßt sich zeigen, daß die Handarbeit gegenüber der Leistung der Maschine nicht aufkommen kann.

[1] Die Zahl konnte nicht ganz genau ermittelt werden.

Digitized by Google

1000 Stück „Mausköpfl" im Gewicht von 0,5 Kilogramm können in 7 Stunden fleißiger Arbeit hergestellt werden. Obwohl bereits das dazu verwendete Zaineisen 12 Kreuzer kostet, würde ein Meister 1000 Stück um 50 Kreuzer liefern. Zu diesem Preise findet er jedoch keine Abnehmer mehr. Der Händler *verkauft* dieselben 1000 Nägel: mit der Maschine erzeugt um 22 Kreuzer, mit der Hand geschmiedete um 53 Kreuzer.

Bei fleißiger 14stündiger täglicher Arbeit kann ein Nagelschmied in einer Woche 9000 Stück Scherkennägel erzeugen. Seine Auslagen hierfür sind folgende:

22,5 Kilogr. Zaineisen à 16 Kr.	3,60 fl.
75 Kilogr. Coaks	1,20 „
Werkzeugabnützung (1 Nageleisen-Gesenk)	0,40 „
Werkstattmiete (mindestens)	1,00 „
	6,20 fl.

Vor 20 Jahren noch soll das Tausend dieser Nägel mit 3 fl. gezahlt worden sein; sonach standen damals den Auslagen von 6,20 fl. die Einnahme von 27 fl. gegenüber und es erübrigte ein Verdienst von 20,80 fl. Heute verkauft der Händler 1000 Stück solcher Nägel zum Preise von 90 Kreuzern im Detailverkauf und giebt bei Abgabe größerer Quantitäten 20 Prozent Rabatt, woraus geschlossen werden muß, daß er das Tausend nicht teurer bezahlt als mit 70 Kreuzer, mithin 9000 Stück mit 6,30 fl. Bei diesem Preise ist es ausgeschlossen, daß der selbständige Handwerksmeister für den Händler arbeitet. Aber er kann auch bei unmittelbarem Absatze an Konsumenten (in diesem Falle die Schuster) den Preis des Händlers nicht einhalten. Denn wenn er für 9000 Stück Nägel nur 8,10 fl. einnimmt, so bleibt ihm als Verdienst für die Arbeit einer Woche 1,90 fl. Er müßte also mit 27 Kreuzern seinen täglichen Lebensbedarf bestreiten, das bedeutet bei 14stündiger Arbeitszeit ein Jahreseinkommen von 97 fl.!

Diese Berechnungen stimmen so ziemlich überein mit den Beobachtungen des Gewerbe-Inspektors Dr. Pogatschnigg, die derselbe im Jahre 1884 bei den Nagelschmieden zu Kropp und Steinbüchel in Krain gemacht hat[1]. Er giebt den wöchentlichen Arbeitsverdienst in einem Falle mit 3,40 fl., in einem zweiten mit 1,75 fl. an. Seither sollen sich auch dort die Verhältnisse noch wesentlich verschlechtert haben.

Die zum Ruin des Nagelschmied-Handwerks führende Entwicklung der

[1] Der „Bericht der Gewerbeinspektoren über ihre Amtsthätigkeit im Jahre 1884" enthält im Anhange zum Berichte über den Amtsbezirk des oben genannten Gewerbeinspektors eine charakteristische Schilderung der Verhältnisse der Nagelschmiede zu Kropp und Steinbüchel auf S. 326.

Digitized by Google

Nägelerzeugung begann mit der maschinellen Fabrikation von Drahtstiften. Infolge der Billigkeit der Drahtstifte wurde die Nachfrage nach Eisennägeln wesentlich eingeschränkt. Trotzdem ist der Bedarf an den letzteren immer noch ein ganz bedeutender geblieben. Eine weit größere Schädigung erfuhr speciell der handwerksmäßige Betrieb durch die Einführung von Maschinen bei der Erzeugung von Eisennägeln. Die Preise, die schon unter dem Einflusse der Drahtstiftenfabrikation gelitten hatten, sanken immer mehr. Allein selbst durch die kapitalistische Durchdringung des Produktionsprozesses[1] im Fabrikbetrieb wurde die Stellung der Handwerksbetriebe noch keineswegs gänzlich untergraben, da die Erzeugnisse der Maschine den geschmiedeten Nägeln an Güte bisher nicht gleichzukommen vermochten. Eine Ausnahme besteht in dieser Hinsicht nur bezüglich der Hufnägel, indem es vor einigen Jahren gelang, durch die Maschine auch das „Aufrichten" der Hufnägel ausführen zu lassen, eine Arbeit, die bishin der Hufschmied unmittelbar vor der Verwendung des Nagels vornehmen mußte.

Den letzten empfindlichsten Schlag erhielt das Handwerk durch den ungeheuren Rückgang der Preise für geschmiedete Nägel, der durch die namentlich in Böhmen und Krain verbreitete Massenerzeugung in der Betriebsform des Verlages (Hausindustrie) herbeigeführt wurde. Die durch das Verlagssystem erzielbare wucherartige Ausbeutung der menschlichen Arbeitskraft hat dem Handwerk den Todesstoß versetzt.

In Smichow und Horschowitz (Böhmen) erhält der Arbeiter vom Verleger Eisen, Kohle und den Amboß, die übrigen Werkzeuge muß er sich selbst schaffen. Für 1000 Stück Nägel, von denen er höchstens 2000 Stück in einem Tag fertigstellen kann, soll er 7 bis 10 Kreuzer Arbeitslohn erhalten[2]. Nicht viel besser sollen heute die Löhne in Krain sein. Unter solchen Verhältnissen ist selbstverständlich eine Konkurrenz seitens handwerksmäßiger Betriebe unmöglich. Noch vor 10 Jahren, als 1000 geschmiedete Hufnägel noch um 2,20 fl. vom Meister dem Händler verkauft wurden, erhielten Nagelschmiedgesellen für 1000 Stück Hufnägel außer der Wohnung und der Verpflegung 1,20 fl. Heute verkaufen die Händler die handgeschmiedeten Hufnägel zum Preise von 1,10 fl. für 1000 Stück.

Von den drei Grazer Nagelschmieden hat nur einer halbwegs regelmäßige Beschäftigung. Er erzeugt fast ausschließlich schwere Ware. Seine Kunden sind hauptsächlich Baumeister und Zimmermeister; an Händler

[1] Bücher, Artikel: Gewerbe im Handw. f. Staatsw., S. 943.

[2] Einer der hiesigen Nagelschmiedmeister hat lange in Wien gearbeitet und kennt die böhmischen Verhältnisse zum Teil aus Erzählungen böhmischer Arbeiter, zum Teil auf Grund eigener Beobachtungen in Böhmen.

Digitized by Google

liefert er nur solche Nagelsorten, die, selten verlangt, vom Händler nicht auf Lager gehalten werden. Zumeist ist dann die Bestellung eine dringende und wird vom Händler dem hiesigen Nagelschmied nur deshalb übertragen, weil nicht genügend Zeit zum Bezuge der Ware von auswärts (regelmäßig Krain) zur Verfügung steht. Das Gedeihen dieses Betriebes hängt nach den Aussagen des Meisters vorzüglich von der Bauthätigkeit ab, genau genommen jedoch von dem Bedarf der Bau- und Zimmermeister; in jüngster Zeit sind die Aufträge von dieser Seite seltener geworden, da mehrere Baumeister ihren Bedarf an Nägeln durch eigene Erzeugung in ihren Hausschmieden decken. Der häufige Mangel an Arbeit macht die ständige Bestellung eines Gesellen unmöglich. Zu Arbeiten, die zwei Arbeitskräfte erfordern, von denen eine jedoch nur Handlangerdienste zu verrichten hat (vorzüglich die Arbeit mit dem Schlaghammer), nimmt der Meister gewöhnlich auf die Dauer von 1 bis 2 Wochen einen Taglöhner auf. Da der Betrieb für schwerere Arbeiten eingerichtet ist, so ist die Möglichkeit geboten, Arbeiten zu verrichten, die nicht in das Arbeitsgebiet der Nagelschmiede gehören, demselben jedoch ziemlich nahe liegen, beispielsweise Erzeugung von Eggenzähnen, Gerüstklammern u. a. m.

Den anderen zwei Betrieben, in denen die Erzeugung der schweren Ware nie einen größeren Umfang erreicht hat, ist dieses Produktionsgebiet, in welchem ein wenigstens teilweiser Ersatz für den Verlust des eigentlichen Arbeitsfeldes erblickt werden könnte, verschlossen. Der eine der beiden Meister, ein 65jähriger Mann, der einst ständig 5 bis 6 Gesellen beschäftigte, hat vor zwei Monaten den letzten Arbeiter krankheitshalber entlassen müssen. Er beschränkt sich jetzt auf den Verkauf der Ware, die er im letzten Jahre erzeugt hat. Seine Arbeitskraft hat er eingebüßt; so sitzt er denn am Vormittag auf einem der hiesigen Marktplätze und verkauft seine Waren in kleinen Mengen, so gut man sie ihm eben zahlt, immerhin teurer als man sie in der Eisenhandlung erhält. Mit Drahtstiften treibt er Handel, allerdings in sehr beschränktem Umfange. Der dritte Meister endlich lebt bereits zum größten Teil vom Taglohn. Die Aufträge, die er erhält, beschäftigen ihn durchschnittlich kaum mehr als 3 Stunden täglich. Er kann selbstverständlich nur auf Bestellung arbeiten, da er für die auf Vorrat erzeugte Ware kaum einen Preis erzielt, der seine Auslagen für Rohstoff und Brennmaterial deckt.

Etwas besser ist die Lage der Nagelschmiede am Lande. Dort findet man noch Handwerksbetriebe mit einem oder zwei Gesellen, die außer der Verpflegung einen Wochenlohn von 1 bis 2,50 fl. erhalten, hie und da trifft man auch einen Lehrling. Der einträglichste Artikel für die Nagelschmiede am Lande sind Scherkennägel für Schuhe, die namentlich in ge-

Digitized by Google

birgigen Gegenden besonders massiv hergestellt werden müssen, wie man sie beim Händler nicht erhält. Der Bedarf an Schuhnägeln ist am Lande überhaupt ein viel größerer und da es Gerätler (das sind die Händler mit Schuhmacherartikeln wie Leder, Schnüren, Knöpfen, Nägeln, Schuhfutter ꝛc.) nur an Orten giebt, wo mehrere Schuster ansässig sind, so gehören die Schuster zu den besten Kunden der Landnagelschmiede. Freilich will das nicht viel sagen, denn die Lage des Handwerks ist auch am Lande in vielen Gegenden schon völlig erschüttert, wo jeder Gemischtwarenhändler die meisten Nägelsorten billiger verkauft, als sie der Nagelschmied liefern kann, wenn er von seinem Gewerbe leben will.

Nach den vorstehenden Ausführungen erscheint es ganz wahrscheinlich, daß in absehbarer Zeit die handwerksmäßigen Nagelschmiedbetriebe ausgestorben sein werden. Die älteren Arbeitskräfte sterben ab und der Zuwachs an jungen Kräften ist verschwindend klein, da die gegenwärtige Lage des Handwerks doch nur abschrecken kann und eine Besserung sich von keiner Seite erhoffen läßt. Was soll wohl gegenüber den Zuständen, wie sie heute herrschen, durch eine Verschärfung der Bestimmungen über die Beibringung des Befähigungsnachweises, durch den Genossenschaftszwang oder ähnliche im Wege der Gesetzgebung durchführbare Mittel erreicht werden?

Der Umstand, daß die Nagelschmiede nicht in der Lage sind, durch Reparaturarbeiten den Fortbestand ihrer Betriebe zu sichern, trägt nur zur Beschleunigung des Verfalles der Betriebsform des Handwerks im Nagelschmiedgewerbe bei. Hüten möge man sich aber, gegen diese Meister den leider nur zu oft gehörten Vorwurf zu erheben, sie hätten ihr Elend selbst verschuldet, indem sie es versäumten, die Errungenschaften der Technik sich zu nutze zu machen und statt dessen in schläfriger Sorglosigkeit ihren alten längst überholten Arbeitsprozeß fortsetzten. Das Elend der Nagelschmiede ist ein unverschuldetes, denn nicht eine technische Erfindung, ein neuer Arbeitsprozeß, die das Handwerk sich zu eigen zu machen unterlassen hat, sind es, die die handwerksmäßige Betriebsform unmöglich machen, sondern die Entartung einer Unternehmungsform, des Verlagssystems.

7. Das Gewerbe der Ring- und Kettenschmiede.

Die Zahl der Kettenschmiede in Graz betrug:

im Jahre:	1862	1867	1877	1885	1890	1896
	6	6	3	3	5	6

Einer dieser Betriebe wird fabrikmäßig betrieben, die übrigen sind Handwerksbetriebe. Ein Unterschied zwischen den beiden Betriebsformen im

Digitized by Google

Arbeitsprozeß ist kaum zu merken. Nur die Vorbearbeitung des Materiales, die Herstellung der einzelnen Kettenglieder erfolgt mit der Maschine, erst das Aufrollen des Drahtes oder Stabeisens, dann das Schneiden des nach verschiedenen Größen in Spiralen gerollten Materials in Glieder. Auch in den kleinen Betrieben stehen solche Maschinen, allerdings etwas primitiverer Art in Verwendung. Im weiteren verläuft die Herstellung der Kette in allen Betrieben in gleicher Weise, die Glieder werden aneinander geschweißt und die fertige Kette geputzt und eventuell in der zumeist mit Wasserkraft betriebenen Scheuertrommel gescheuert.

Außer den Ketten verschiedenster Art und den Kettenbestandteilen, Ringen, Einhängekloben, Schnellern, Haken ꝛc. werden auch Kummetbeschläge und ähnliche Ringschmiedewaren erzeugt u. z. verhältnismäßig mehr in den kleinen Betrieben als in den größeren.

Da jeder Arbeiter selbständig arbeitet, so ist die Zahl der Arbeiter für den Fortgang der Arbeit von geringem Einfluß. Jeder Arbeiter steht allein an seinem Eßfeuer, bei dem sich auch ein eigener Amboß befindet, und verarbeitet die ihm zugebrachten Glieder. Ob er nun selbst zuerst die Glieder zurecht richtet und sich dann erst mit dem Schmieden beschäftigt, oder ob diese Arbeit zwischen zwei Arbeitskräften geteilt wird, hat kaum einen Einfluß auf den Fortgang der Arbeit. Nur insofern ist diese Teilung der Arbeit von Belang, als das Zurichten der Glieder auch von ungelernten Arbeitskräften ausgeführt werden kann. Bei einer größeren Zahl von gelernten Arbeitskräften, von etwa 4 oder 5 Kettenschmieden lohnt sich daher die Bestellung eines Taglöhners zum Bedienen der Maschine zum Zurichten der Glieder, der dann auch das Scheuern und ähnliche Arbeiten verrichten kann.

Da auch die hiesige Fabrik nur zu diesen Arbeiten ungelernte Arbeiter verwenden kann, so stellen sich ihre Gestehungskosten nicht oder nur wenig niederer als die der Handwerksmeister. Anders ist dies bei jenen Fabriken, in denen nur die Maschine arbeitet, wo die Glieder nicht aneinander geschweißt werden. Die Konkurrenz dieser Fabriken haben die Handwerksbetriebe jedoch nicht zu fürchten, da ungeschweißte Ketten weit geringeren Wert haben als geschweißte.

Nur die Konkurrenz seitens jener Fabriken wirkt drückend, die geschweißte Ketten billiger, insbesondere mit billigeren Arbeitskräften erzeugen. So günstig gestellte Unternehmungen sind insbesondere mehrere Fabriken in Krain und Ungarn. Unter dem Einflusse dieser sind die Preise heute bereits so tief gesunken, daß nur mehr durch die Produktionsmenge verdient wird. Ein tüchtiger Schmiedegeselle vermag bei 10 stündiger Arbeitszeit

Digitized by Google

eine Lieferung von 5 Bünden Ketten zu je sechs Stücken in einem Tage fertig zu stellen. Für diese Lieferung erhält der Meister vom Eisenhändler 4,75 fl. Seine Auslagen sind folgende:

15 Kg. Eisendrat à 14 Kreuzer	2,10 fl.
1/8 Ctr. Coaks	0,20 "
Arbeitslohn des Schmiedegesellen (Stücklohn pro Bund 38 kr.)	1,90 "
" des Hilfsarbeiters (Zurichten der Glieder ꝛc.) . .	0,15 "
in Summe:	4,45 fl.

Ein tüchtiger Arbeiter verdient also dem Meister unter diesen Voraussetzungen täglich etwa 30 Kreuzer, wovon noch die Werkstattmiete in Abzug zu bringen ist. Es giebt allerdings auch besser gezahlte Arbeiten, die werden aber seltener bestellt.

Von den hiesigen Kettenschmiedemeistern arbeiten drei ausschließlich für die am Orte befindlichen Eisenhandlungen, zwei arbeiten für auswärtige Händler. Die ersteren stehen mit den Händlern, an die sie liefern „in Gegenrechnung", d. h. sie beziehen das Material von denselben und der Preis desselben wird bei der meist wöchentlich erfolgenden Ablieferung der erzeugten Waren von dem Kaufpreise der Ketten und anderen Erzeugnisse in Abzug gebracht. Die günstige Seite dieses Geschäftsverhältnisses liegt in der Regelmäßigkeit der Aufträge und in der Raschheit, mit der die Zahlung erfolgt. Ein Nachteil besteht jedoch in der Abhängigkeit des Meisters vom Händler, die sich zum Beispiel darin äußert, daß der Meister gezwungen ist, das Rohmaterial vom Händler zu beziehen, was für ihn eine Verteuerung des Metercentners Eisendraht um 2 bis 3,50 fl. bedeutet, da er manche Drahtsorten mit 14 fl. bezahlen muß, die er bei direktem Bezuge aus einer hiesigen Drahtfabrik um 10,75 fl. kaufen kann.

Die Vorteile dieses Arbeitsverhältnisses scheinen jedoch zu überwiegen, denn jene Betriebe, welche nicht sozusagen im festen Lohne eines Händlers stehen, sind materiell nicht so gut gestellt. Namentlich bei einem derselben macht sich der Kapitalmangel arg fühlbar, da er, auf rasche Zahlung seitens seiner Kunden angewiesen, nur in beschränktem Umfange nach auswärts liefern kann, weil Zahlungen von auswärts zumeist säumig einlaufen.

Die Kosten der Anlage eines Betriebes sind verhältnismäßig nieder und hängen fast ganz von der Zahl der Arbeiter ab, die in dem Betriebe beschäftigt sind. Ein Eßfeuer samt Amboß und Werkzeugen für einen Arbeiter kann mit 50 bis 60 Gulden beschafft werden. Dazu kommen dann noch die Auslagen für Einrichtungsstücke, die für alle Arbeiter gemeinsam verwendet werden. Ein Ringschmied hat vor einem Jahre eine Werkstätte für sich, einen Gehilfen und einen Lehrling mit 150 Gulden eingerichtet. Dieser Meister

Digitized by Google

erzeugt auch Ketten, obwohl er keine Maschine zum Zurichten der Glieder besitzt; er ist besser für kleinere Arbeiten ausgestattet. An Betriebskapital hat es dem Manne gänzlich gefehlt, schon als er das Geschäft begann. Daß er heute noch seinen Betrieb weiter führt, könnte bei dem Umstande, daß er eine Familie von sechs Köpfen zu ernähren hat, als ein günstiges Zeichen für die Leichtigkeit des Erwerbes als Kettenschmied angesehen werden. Freilich lebt er nur von einer Woche zur anderen in äußerst ärmlichen Verhältnissen und ist, obwohl er mit keinem Händler in festen Geschäftsbeziehungen steht, doch abhängig von denselben, da er nicht imstande ist, genügend Kapital aufzubringen, um Rohstoffe für eine größere Lieferung nach auswärts oder für Arbeit auf Vorrat zu kaufen und daher gezwungen ist, die Bestellungen der Händler abzuwarten. Nach des Meisters eigenen Angaben würde ihm ein Kapital von 400 oder 500 fl. genügen, um sich auswärts, namentlich in Kroatien ein sicheres Absatzgebiet für größere Lieferungen zu verschaffen. Da er aber keine Leute kennt, die in der Lage wären, für ihn zu bürgen, so findet er auch in den Genossenschaften keinen Kredit. Daher denkt er ernstlich daran, sich wieder als Geselle zu verdingen.

Der sichere Verdienst des Gesellen ist dem unsicheren des Meisters, der nicht auf Vorrat arbeiten kann, vorzuziehen. Die Lage der Kettenschmiedegesellen ist allerdings auch eine ziemlich günstige. Ein flinker Arbeiter kann sich wöchentlich im Durchschnitt 12 mitunter wohl auch 15 Gulden verdienen, Durchschnittsarbeiter etwa 10 fl., ungeübte Arbeiter 6 fl.

Im allgemeinen ist die Lage der Grazer Handwerksbetriebe nicht gerade schlecht zu nennen, was sich zum Teil auch in der Zahl der Arbeitskräfte bekundet. Von den fünf Handwerksbetrieben beschäftigen:

1 Betrieb	6	gelernte Gesellen,	2	ungelernte Hilfskräfte	und	1	Lehrling,
1 Betrieb	6	"	"	1 ungelernten Arbeiter	"	1	"
2 Betriebe je	4	"	"		"	1	"
1 Betrieb	1	gelernten	"		"	1	"

Ungünstig macht sich nur vor allem die Unselbständigkeit im Vertriebe der eigenen Erzeugnisse bemerkbar, denn die Lieferung unmittelbar an Konsumenten kommt nur äußerst selten vor. Wie lange sich das gegenwärtig für den Meister noch günstige Verlagsverhältnis dem Händler gegenüber in demselben Maße als vorteilhaft erweisen wird, läßt sich freilich nicht sagen. Hier sind eben Momente subjektiver Natur in hervorragendem Maße von Einfluß, durch welche die geschäftlichen Beziehungen zwischen Händler und Meister mit einem Schlage geändert werden können.

Digitized by Google

8. Das Gewerbe der Bohrerschmiede (Geschmeidler).

Erst in den letzten Jahren macht sich auch in diesem Gewerbe ein kleiner Rückschritt in der Zahl der Betriebe bemerkbar, der gegenüber der Zunahme der Kettenschmiede um so mehr auffällt, als diese beiden Gewerbe in vieler Hinsicht gleiche Verhältnisse aufweisen. Ja, man könnte fast sagen, daß die Lage der Bohrerschmiede noch günstiger ist.

Die Zahl der Handwerksbetriebe betrug in Graz

im Jahre 1862	1867	1877	1885	1890	1896
2	3	5	4	5	3

Außerdem besteht schon seit den siebziger Jahren eine Fabrik in Graz, die ebenfalls Geschmeide- und Bohrerschmiedewaren erzeugt.

Gleichwie bei der Erzeugung von Ketten nur die vorbereitenden Arbeiten von der Maschine ausgeführt werden können, so ist es auch bei der Verfertigung von Bohrern der Fall. Der Stahldraht, oder bei starken Bohrern die Stahlstange kann von der Maschine geschnitten werden, das Breiten, die Herstellung des Gewindes mit einem in den Amboß eingelassenen Gesenke und mit dem Hammer muß ebenso wie die Ausfeilung des gedrehten Bohrers mit der Hand erfolgen.

Nur jene Bohrersorten, die geschliffen und poliert werden, können durch Anwendung von Maschinen zu den letztgenannten zwei Arbeiten vollkommener hergestellt werden als mit Handarbeit allein. Ausschließlich Fabrikerzeugnis sind die mittels Fräsmaschinen erzeugten Bohrer, z. B. die amerikanischen Spiralbohrer; solche Bohrer werden in Österreich überhaupt nicht erzeugt.

In der hiesigen Fabrik werden, wie in den drei Handwerksbetrieben, nur einfache Bohrer hergestellt. Die Vorteile, welche die Fabrik bezüglich der Bohrererzeugung vor den Handwerksbetrieben voraus hat, liegen ausschließlich in dem ruhigen, gleichmäßigen Fortgang der Arbeit. Zwei Arbeiter sind mit der Feuerarbeit, vier mit dem Feilen beschäftigt. Die fertigen Stücke gelangen in das Magazin und jene Sorten, von welchen im Magazin die wenigsten Stücke vorhanden sind, werden wieder ergänzt. Durch diese Gleichmäßigkeit wird die Arbeitsleistung wesentlich gefördert. Im Gegensatze hierzu steht der Handwerksbetrieb, der Bestellungen übernimmt. Der hierdurch hervorgerufene Wechsel in der Arbeit wirkt hemmend, was namentlich auch dazu beiträgt, die zumeist im Stücklohn gezahlten Arbeiter unzufrieden zu machen. Trotzdem halten die Meister die Fabrikpreise[1].

[1] Bohrer werden nach Bunden, die je nach der Größe der Bohrer 4 bis 60 Stücke enthalten, geliefert und verkauft. Für einen Bund zahlt der Händler nach Abzug von 8 Prozent Rabatt 95 Kreuzer, gleichviel welche Größe die Bohrer haben. Die Kosten sind ungefähr folgende:

Digitized by Google

Zum Arbeitsgebiete der Bohrerschmiede gehört jedoch nicht bloß die Erzeugung von Bohrern aller Art, die seinerzeit sogenannte weiße Geschmeidlerarbeit, sondern auch die schwarze. Von den Bohrerschmieden, die auch heute noch Geschmeidewarenerzeuger heißen, wurden Fensterbeschläge gemacht, Bettschienen, Aufspreitzhaken, geschmiedete Jalousiekappel, Charnierbänder, also Gegenstände, die auch von Schlossern erzeugt wurden, überdies aber noch Zeugschmiedwaren, wie Stemmeisen, Beißzangen, Hufmesser u. ä., denn der Geschmeidler galt stets auch als Feinzeugschmied [1].

Von diesem großen Arbeitsgebiete haben sich die Handwerksbetriebe nur wenig erhalten. Fensterbeschläge, Charnierbänder u. s. w., die noch in den

---

a. für einen Bund leichter Bohrer:

1,5 kg Stahl à 16 Kr.	0,24 fl.
Schmiedearbeitslohn	0,20 „
Feilarbeit	0,20 „
60 Holzhefte	0,14 „
Brennmaterial	0,06 „
Werkzeugabnützung	0,04 „
in Summe	0,88 fl.

b. bei schweren Bohrern: 25 Bunde können von einem Feuerarbeiter bei fleißiger Arbeit in einem Tage fertiggestellt werden, hierzu braucht er jedoch zwei Hilfsarbeiter (entweder Taglöhner oder Lehrlinge)

50 kg Stahldraht à 16 kr.	8,00 fl.
Lohn des Feuerarbeiters (1 Tag)	1,50 „
Taglohn zweier Gehilfen	2,40 „
Stücklohn der Feilarbeiter (20 kr. pro Bund)	5,00 „
100 Holzhefte (größerer Sorte)	2,50 „
Brennmaterial	0,40 „
Werkzeugabnützung	0,30 „
Auslagen für 25 Bunde:	20,10 fl.
„ „ 1 Bund:	0,80 fl.

Nach dieser Berechnung beträgt der Gewinn des Meisters bei leichten Bohrern 7, bei schweren 15 Kreuzer pro Bund.

[1] Über den einstigen Berechtigungsumfang des Geschmeidlergewerbes sowie über den Ursprung desselben wissen die Meister selbst nichts. Daß der Geschmeidler stets Schmied war, dürfte außer Frage stehen. 1744 kam ein gelernter Striegelschmied von Waydhofen an der Ybbs vor das Handwerk der Schlosser und „begehrt daß sie ihn vor einen eingekauften Strigl-Schmied auf die Geschmeitler arbeit, als auf Strigl, Leichter und Glogen aufnehmen und in ihrer Zunft einverleiben sollen, welches ihm zwar von einem ehrsamen Handwerk verwilliget worden und mit dieser Condition, daß er auf ihr Frimberger oder Schlosser arbeit nicht das geringste arbeiten wolle, sondern sich auf seine erlernte Profession betragen wolle". Ein Striegelschmied, der außer den Pferdestriegeln auch Reibeisen, insbesondere Salz-Reibeisen erzeugte, betrieb in Graz sein Gewerbe noch in den sechziger Jahren und galt als Specialist im Geschmeidlergewerbe.

Digitized by Google

vierziger Jahren aus Zaineisen geschmiedet wurden, werden heute vorzüglich mit Maschinen hergestellt, gepreßt oder gestanzt. Von den Zeugschmiedewaren, die die Bohrerschmiede noch vor 25 Jahren machten, werden in den handwerksmäßigen Betrieben nur Stemmeisen und Hufmesser und diese nur noch zum Verkauf auf Bauern- und Jahrmärkten in geringen Mengen erzeugt. Als Specialität eines Betriebes sei noch die Verfertigung von Weißpinseln (zum Tünchen der Mauern) erwähnt, von welchen der eine Betrieb alle Jahre mehrere tausend Dutzend absetzt.

Das Absatzgebiet für diese Erzeugnisse reicht weit über die Stadt hinaus. Bohrer und Weißpinsel gehen auch ins Ausland, freilich nur durch die Vermittlung des Zwischenhandels. Kunden der Meister sind vor allem die hiesigen, zum Teil auch auswärtige Eisenhändler. Während noch vor 25 Jahren die Grazer Händler ihren Bedarf an Bohrern großenteils aus Waydhofen in Niederösterreich deckten, wo damals etwa 20 Bohrerschmiedmeister ansässig waren, werden heute die steirischen Waren, und zwar speciell die Erzeugnisse der Grazer Bohrerschmiede in nicht unbedeutenden Mengen exportiert. Das Geschäftsverhältnis zwischen Händlern und Meistern beruht auch hier auf Gegenrechnung, wodurch denn auch diese Meister gezwungen sind, wenigstens einen großen Teil ihres Bedarfes an Rohmaterial beim Händler um 15 Prozent teurer zu kaufen als bei direktem Bezuge aus einer hiesigen Stahldrahtfabrik, um die guten und doch sicheren Aufträge des Händlers nicht zu verlieren.

Der Besuch von Märkten ist für die Bohrerschmiede die einzige Gelegenheit zum Verkauf ihrer Erzeugnisse im kleinen. Keiner der handwerksmäßigen Betriebe ist mit einem offenen Laden ausgestattet[1]. Das Erträgnis dieses Marktbesuches ist nicht bedeutend, aber doch immerhin nennenswert. Die Preise, die am Markte für die Waren im Detailverkauf erzielt werden, sind durchschnittlich doppelt so hoch und höher als die Preise, welche der Händler dafür zahlt. Ein Stück Bohrer, z. B. von einer größeren Sorte, wo vier Stücke einen Bund bilden, verkauft der Meister am Markte um 60 Kreuzer, er erhält daher für den ganzen Bund, der vom Händler mit 95 Kreuzer bezahlt wird, 2,40 fl. Während der Gewinn des Meisters bei Lieferungen an Eisenhandlungen 10 bis höchstens und nur ausnahmsweise 20 % des Verkaufspreises beträgt, verdient er am Markte etwa 50 %. Zumeist fahren die Frauen der Meister auf die Märkte, da doch immer das Risiko besteht, daß wenig oder selbst nichts eingenommen wird und weil in

[1] Die Besitzer der oben genannten Geschmeidewarenfabrik betreiben auch den Eisenwarenhandel in einem großen Laden.

Digitized by Google

diesen Fällen wenigstens die Arbeitszeit des Meisters nicht außer den Reiseauslagen verloren geht.

Handel treiben die Bohrerschmiede nur in ganz unbedeutendem Ausmaße mit jenen Geschmeidewaren, die sie selbst erzeugt haben. Ein ausgedehnterer Handel würde übrigens Anforderungen an die Kapitalskraft des Betriebsinhabers stellen, denen diese vielleicht nicht alle entsprechen könnten. Das Kapitalerfordernis zum Betriebe dieses Gewerbes ist nicht bedeutend. Die Einrichtung einer Werkstätte für zwei bis drei Arbeitskräfte kann mit 200—300 fl. beschafft werden; die Ausstattung des größten der drei Handwerksbetriebe dürfte mit 1000 fl. zu bewerten sein. Eine wesentliche materielle Erleichterung des Betriebes bringt das Zahlungssystem der Gegenrechnung mit sich. Bei Lieferungen an auswärtige Händler laufen die Zahlungen nach drei bis vier Monaten ein. Es ist daher das Erfordernis an Betriebskapital für den kleinsten der Betriebe mit ungefähr 100, für die größeren zwei mit 400—500 fl. zu veranschlagen.

Die Zahl der Arbeiter betrug zu Beginn des Jahres 1896:

in einem Betriebe 6 Gesellen, 1 Lehrling, 1 ungelernter Arbeiter (Hausknecht),

" " " 3 " 2 Lehrlinge,

" " " 1 Gesell.

Als Arbeitskraft müssen bei den zuerst und zuletzt genannten zwei Betrieben die beiden Meister zugezählt werden. Die Löhnung der Arbeiter erfolgt wöchentlich, teils nach Zeit (Wochenlohn), teils nach dem Stück. Die Feuerarbeiter stehen in Wochenlohn, da ihre Aufgaben zu verschiedener Art sind; die gleichmäßigere Arbeit der Gesellen, die an der Bank, hauptsächlich mit der Feile zu arbeiten haben, ermöglicht den Stücklohn; geschickte Arbeiter können sich täglich bis zu 2 fl. verdienen. Der Durchschnittsverdienst eines Gesellen dürfte mit 1,50 bis 1,70 fl. anzunehmen sein.

An Arbeit hat es den Grazer Bohrerschmieden noch selten gefehlt. In den Sommermonaten Juni bis August, wo weniger Bestellungen einlaufen, werden die vorhandenen Arbeitskräfte zur Herstellung eines größeren Warenvorrates verwendet, der, wenn Händler die Waren nicht abnehmen wollen, auf den Jahrmärkten, Messen und Bauernmärkten abgesetzt wird.

Die Lage des Bohrerschmiedhandwerks ist keine glänzende, aber bei tüchtiger Leitung, bei Fleiß und Verständnis des Meisters sichert dieses Gewerbe eine ganz befriedigende Existenz. Ohne die eigene Arbeit wird der Meister in einem kleinen Betriebe nicht oder nur schlecht bestehen können; die Summe, welche ein Arbeiter dem Meister in einem Tage rein verdient, beträgt kaum mehr als 30 Kreuzer (S. 342 f., Note 1). Eine größere Zahl

Digitized by Google

von Arbeitern bietet in erster Linie den Vorteil, daß größere Aufträge entgegengenommen werden können; mit Meistern, die einen oder zwei Arbeiter beschäftigen, lassen sich größere Eisenhandlungen in geschäftliche Verbindungen ungern. manche gar nicht ein.

Der eingangs festgestellte numerische Rückgang im Bohrerschmiedgewerbe in Graz ist vorzüglich der Einschränkung des Arbeitsgebietes zuzuschreiben. Die Bohrererzeugung ist in Graz sowohl hinsichtlich der Menge als auch der Güte eher im Fortschreiten als im Zurückgehen begriffen, und es dürfte diesem Handwerk auch in Zukunft seine Existenz gesichert sein, wenn nicht der ohnehin geringe Verdienst noch weiter dadurch gedrückt wird, daß einer oder der andere Meister, der seine Gestehungskosten nicht zu berechnen versteht, oder etwa Fabriken durch Schleuderpreise ein größeres Absatzgebiet zu erwerben versuchen.

9. Das Gewerbe der Sporerschmiede.

Nur mit wenigen Worten soll noch des ebenfalls im Aussterben begriffenen Sporerschmiedegewerbes gedacht werden. Das Arbeitsgebiet der Sporerschmiede ist heute auf die Erzeugung von Pferdegeschirrbeschlägen (Schnallen, Kloben, Ringen, Ketten) und von Pferdegebissen beschränkt, und selbst von dieser geringen Zahl von Gegenständen werden in den Handwerksbetrieben nur mehr die feineren Sorten, polierte und vernickelte Ware, hergestellt. Sporen, der Artikel, welcher dem Gewerbe den Namen gab, werden handwerksmäßig überhaupt nicht mehr erzeugt. Die Ursache des Unterganges dieses Handwerks liegt in dem siegreichen Vordringen der billigeren Gußware, deren Herstellung ausschließlich fabrikmäßig erfolgt. Auch die Erzeugung von Zaumzeugbestandteilen, Trensen- und Stangengebissen, wird dem Handwerk nicht erhalten bleiben. Wenn auch das Anpassen des Gebisses für jedes Pferd notwendig ist, so ist dann noch keineswegs die Anfertigung nach Maß geboten. Die genannten Gegenstände werden auch in den Fabrikbetrieben unter so zahlreichen Kombinierungen verschiedener Maße fertiggestellt, daß wohl nur ausnahmsweise die Herstellung des Gebisses nach besonderen Maßangaben im einzelnen Falle erforderlich ist.

Das Gewerbe wird in Graz von einem Meister mit zwei Hilfsarbeitern (darunter ein Lehrling) betrieben. Der geringe Absatz, den der Betrieb noch findet, erfolgt nicht mehr unmittelbar an die Konsumenten, die wenigen Erzeugnisse werden an Riemer und Sattler geliefert. Der Meister gehört der Grazer Schlosserinnung an und steht mit dem Schmiedegewerbe, obwohl

Digitized by Google

seine Arbeit heute am meisten der der Ketten- und Ringschmiede ähnlich ist, in gar keiner Berührung mehr.

Anhang.

Das Gewerbe der Feilhauer in Graz.

Der Genossenschaft der Bohrer-, Ring-, Ketten- und Nagelschmiede sind auch die Feil- und Raspelhauer eingereiht. Die vollständigere Bezeichnung Feil- und Raspelhauer bringt bereits das ganze Arbeitsgebiet dieses Gewerbes zum Ausdruck, denn der Feilhauer schmiedet zwar auch und insofern kann dieses Handwerk als ein dem Schmiedegewerbe verwandtes angesehen werden, allein die zur Erzeugung der Feile erforderliche Schmiedearbeit gilt nicht als Bestandteil des Feilhauergewerbes.

Die Erzeugung von Feilen und Raspeln beginnt damit, daß ein Stück Stahl in Stangenform durch Schmieden jene Gestalt erhält, welche das fertige Werkzeug haben soll. Hierauf kommen diese Halbfabrikate, zumeist eine größere Zahl, in die Glühung, wodurch das Material weich gemacht wird; in ausgeglühtem Zustande werden sie erst geschliffen und dann gehauen. Schließlich werden sie wieder gehärtet, indem sie mit einer in Salzwasser gelösten Masse bestrichen, rotglühend gemacht werden und in rotglühendem Zustande in Salzwasser getaucht und abgekühlt werden.

Außer ganz großen Feilen können alle Sorten von den hiesigen Handwerksbetrieben vollständig fertiggestellt werden. Besonders schwere Feilen müssen in vorgearbeitetem Zustande aus einer Fabrik bezogen werden. Die Arbeit in der hiesigen Werkstätte setzt dann mit dem Hauen der Feile ein. Die Erzeugung neuer Feilen ist für das Handwerk so gut wie verloren und auf den Maschinenbetrieb übergegangen, obwohl die mit der Hand gehauene Feile bedeutend dauerhafter ist, weil der Meißel vom Feilhauer unter einem Winkel von etwa 60 Graden auf die Hiebfläche aufgesetzt wird, die Maschine dagegen senkrechte Prismen erzeugt. Um diesen Vorteil teilweise auch bei der durch die Maschine gehauenen Feile zu erreichen, wird in Fabriken vielfach der erste (Unter)-Hieb von der Maschine ausgeführt, der zweite (Ober- oder Kreuz)-Hieb wird mit der Hand gehauen. Der Maschinenfeile rühmt man übrigens die große Gleichmäßigkeit nach, die in demselben Maße nur selten von ganz besonders geübten Feilhauern erreicht wird.

Digitized by Google

Eine der jetzt in Gebrauch stehenden Maschinen ersetzt (nach Angabe von Arbeitern) mindestens sechs Arbeiter ersten Ranges. Wesentliche Vorteile bietet der Fabrikbetrieb auch bei der Schmiedearbeit, da in Fabriken wohl allgemein mit Gebläsen, Windflügeln und ähnlichen Vorrichtungen gearbeitet wird, wodurch mindestens eine Verdopplung der Leistungsfähigkeit eines Schmiedearbeiters erzielt wird. Auf den Grazer Markt kommen fast nur Maschinenfeilen. Steiermärkische Ware geht bereits in großen Mengen außer Landes. Fabriken zu St. Egidy und Mürzzuschlag, die den zur Feilenerzeugung erforderlichen Gußstahl selbst produzieren, liefern die Feilen zu Preisen an den Händler, die die Kosten, welche der Handwerksmeister für das Rohmaterial rechnen muß, nur unbedeutend, bei manchen Sorten gar nicht übersteigen.

Etwas besser steht es hinsichtlich der Erzeugung von Raspeln; diese können nur schief gehauen werden, können daher nicht mit der Maschine fertiggestellt werden. Der Bedarf an diesem Artikel ist jedoch weit geringer als der an Feilen, und der Verdienst an der Erzeugung neuer Raspeln ist auch in dem größten Betriebe ein unansehnlicher. Die Produktion von Raspeln ist mit geringeren Kosten verbunden als die von Feilen, da zu Raspeln gewöhnlicher Bessemerstahl und selbst Eisen verwendet werden kann, der Metercentner zu 16 bis 20 fl., beziehungsweise (für Eisen) 12 fl., während zu einer guten Feile unbedingt Tigelgußstahl erforderlich ist, von dem ein Metercentner mindestens 48 fl. kostet.

Die wichtigste, in manchen Betrieben einzige Erwerbsquelle ist das Aufhauen abgenützter Feilen, eine Arbeit, die mit der Maschine wegen der Unebenheit der Flächen von gebrauchten Feilen nicht ausgeführt werden kann. Solche Feilen werden erst wieder ausgeglüht, dann geschliffen, gehauen und gehärtet. Die Zahl der Arbeiter, die dabei in Verwendung kommt, ist für den Fortgang der Arbeit gleichgültig. Das Schleifen wird nur bei kleinen Feilen vom Feilhauer selbst besorgt, die meisten Feilen werden einem Grobschleifer in Arbeit gegeben. Die Glühung besteht darin, daß die Feilen in größerer Menge in einen Kessel oder ein Ofenrohr gelegt, mit ausgebrannter Kohle bedeckt und in diesem Zustande etwa drei bis sechs Tage dem Feuer ausgesetzt werden. Auch das Härten ist eine nur ganz geringfügige Arbeit, obwohl in diesem letzten Prozeß die Kunst des Feilhauers liegt. Eine richtige Behandlung des Stahles ist von großer Wichtigkeit für die Güte der Ware.

Infolge der Einfachheit dieser Arbeiten ist es möglich, daß auch ein Arbeiter allein den ganzen Arbeitsprozeß durchführen kann. Bei einer größeren Zahl von Arbeitern wird gewöhnlich eine Teilung der Arbeit nach

Digitized by Google

den Hiebarten[1] vorgenommen. Das Schmieden und Härten besorgt regelmäßig der Meister mit Hilfe eines Lehrlings.

Die Zahl der Feilhauerbetriebe betrug in Graz

im Jahre:	1850	1862	1867	1877	1885	1890	1896 (Beginn)
	4	5	5	4	3	5	6

Die Zunahme der Betriebe in den letzten Jahren ist zum Teile durch den Abfall eines größeren Betriebes zu erklären. Die Preise für das Aufhauen alter Feilen, steigen mit der Hieblänge, d. h. der Länge der rauhen, gehauenen Hiebfläche[2]; diese Preise sind noch nicht verdorben, wohl aus dem Grunde, weil alle Feilhauer ziemlich die gleichen Preise halten. Für das Aufhauen einer Feile von 350 Millimeter Hieblänge, die neu 75 Kreuzer kostet, wird beispielsweise 29 Kreuzer gezahlt. 20 solcher Feilen können in einem Tage von einem Arbeiter gehauen werden. Den Einnahmen des Meisters für das Aufhauen von 20 Stück solcher Feilen mit 5,80 fl. stehen folgende Ausgaben gegenüber:

Schleifen der Feilen	0,80 fl.,
Arbeitslohn des Feilhauers	2,00 „
Brennmaterial zum Glühen und Härten	0,50 „
Härtemittel	0,10 „
Zusammen	3,40 fl.

Eine Vermehrung der Arbeitsleistung verbilligt freilich auch hier den Betrieb. Wenn 400 Feilen geglüht und gehärtet werden, so erwachsen, abgesehen von den Auslagen für den Arbeitslohn, kaum viel höhere Kosten, als wenn nur 200 bearbeitet würden.

In den gegenwärtig in Betrieb stehenden sechs Feilhauereien sind 17 Gesellen und 6 Lehrlinge beschäftigt. Im größten Betrieb arbeiten 6 Gesellen, im kleinsten der Meister allein.

Die Lage der Arbeiter ist, nach Angabe dieser selbst, bei den Handwerksmeistern besser als in Fabriken. Bis auf einen geben sämtliche Meister ihren Arbeitern volle Verpflegung und Wohnung. Der Geldlohn beträgt außer der Verpflegung und Quartier per Woche zumeist 6 fl., mitunter 5 fl. Arbeiter, die keine Verpflegung bekommen, erhalten wöchentlich durchschnittlich 11 fl. Infolge der immer mehr um sich greifenden Verwendung von

[1] Die gewöhnliche Einteilung der Hiebe ist: 1. grober Hieb, 2. Bastardhieb, 3. Halbsmooth, 4. Smooth, 5. Doppelsmooth.

[2] Feilen von mehr als 2 kg Gewicht werden nach dem Gewicht gezahlt, per kg 24 Kreuzer.

Digitized by Google

Maschinen in den Fabriken macht sich ein Arbeitermangel nicht fühlbar. Die Feilhauer gehören einem Feilhauerverband an, dessen Centrale in Wien ist und durch welchen auch die Arbeitsvermittlung erfolgt. Die Beitragsleistung der Arbeiter an den Verband beträgt wöchentlich 15 Kreuzer, solange sie in Verdienst stehen. Die Lehrlinge haben die Verpflegung und Quartier wie die Gesellen. Lehrgeld wird nicht gezahlt.

Die Einrichtung einer Feilhauerwerkstätte erfordert keine bedeutenden Auslagen, insbesondere dann nicht, wenn der Feilhauer die Feilen nicht selbst schmiedet. Ein Glühofen, ein Schleifstein mit Fußbetrieb, der Bottich für die Salzwasserlösung zum Härten, die eigentlichen Werkzeuge für die Hauarbeit: Haustock, Hammer und Meißeln, können mit 150 fl. beschafft werden. Durch die Einrichtung der Werkstätte zum Schmieden wird es möglich, die Meißel im Betriebe selbst herzustellen.

Wenn in einem Betriebe neue Feilen erzeugt werden, so stellt sich das Erfordernis an Betriebskapital wesentlich höher, als wenn die Arbeit auf das Aufhauen abgenützter Feilen beschränkt wird, da die Beschaffung des an sich teueren Rohstoffes, mag der Bezug von einer hiesigen Eisenhandlung oder unmittelbar vom Erzeuger erfolgen, bei Einkauf geringer Mengen noch verteuert wird. Der Verzicht auf die Erzeugung neuer Ware bringt also einen doppelten Vorteil, erstens die Möglichkeit, die Arbeitszeit für die einträglichere Arbeit des Aufhauens alter Feilen verwenden zu können, und zweitens das geringere Risiko, denn der Betrieb einer Feilhauerei allein erfordert nicht viel mehr Geld als für die Arbeitslöhne und die Miete.

Trotz des verhältnismäßig kleinen Kapitalbedarfs ist der Anfang als selbständiger Meister mit Schwierigkeiten verbunden, da die Erwerbung eines Kundenkreises nur äußerst langsam gelingt. Mehr als mancher andere Handwerker muß der Feilhauer seine Tüchtigkeit bewährt haben.

Günstig ist die Lage des Feilhauerhandwerks keineswegs. Auch der Ausblick in die Zukunft ist ein wenig erfreulicher, wenn man des siegreichen Vordringens der Maschine in den letzten Jahren gedenkt. Nur der hohe Preis des Materials rechtfertigt die Vermutung, daß dem Handwerk auf absehbare Zeit die Arbeit des Aufhauens gebrauchter Feilen, und damit eine Erwerbsquelle, die bislang die wirtschaftliche Existenz der Meister gesichert hat, erhalten bleiben dürfte.

Digitized by Google

IX.

Die Schuhmacher, Wagenbauer und Böttcher in Czernowitz (Bukowina).

Von

Dr. Friedrich Kleinwächter,
Regierungsrat und Professor an der Universität Czernowitz.

1. Einleitung.

Bevor ich auf die Schilderung der Lage der in der Überschrift genannten Handwerke eingehe, glaube ich einige allgemeine Bemerkungen vorausſenden zu ſollen. Dieſelben ſind teils formeller, teils materieller Natur.

In formeller Beziehung möchte ich nachſtehendes bemerken. Die Quelle, aus der ich ſchöpfe und der ich die folgenden Daten entnehme, iſt die mündliche Mitteilung der betreffenden Gewerbetreibenden. Allein, wenn ich auch behufs Erſtattung des vorliegenden Berichtes neuerlich in den Kreiſen der hierortigen Gewerbetreibenden Umfrage gehalten habe, ſo datieren dennoch meine Erkundigungen nicht bloß von geſtern und heute. Seit zehn Jahren bekleide ich die Stelle eines Obmannes des hierortigen, vorwiegend aus Handwerkern beſtehenden Gewerbevereins „Eintracht", an deſſen Gründung ich mit beteiligt war. Und wenn auch dieſer Verein infolge der überaus traurigen Lage, in der ſich die überwiegende Mehrzahl der hierortigen Gewerbetreibenden gegenwärtig befindet, nur eine ſehr, ſehr beſcheidene Exiſtenz friſtet, ſo bot mir derſelbe doch reichliche und willkommene Gelegenheit, mit den Czernowitzer Handwerkern in perſönlichen Verkehr zu treten und ihre Verhältniſſe, ihre Anſchauungen und ihre Wünſche kennen zu lernen. Überdies wurde der Gewerbeverein „Eintracht" in den letzten Jahren wiederholt durch das Vertrauen der Bukowinaer Handels- und Gewerbekammer

Digitized by Google

in Czernowitz geehrt und des öfteren aufgefordert, der Kammer über die Lage des Gewerbestandes oder seine Wünsche in dieser oder jener Frage Bericht zu erstatten. Speciell im Jahre 1888 veranstaltete ich im Vereine mit meinem damaligen Kollegen an der hierortigen Universität, Herrn Prof. Dr. Ernst Mischler (gegenwärtig an der Universität Graz), und zwar auch wieder auf Anregung der Handels- und Gewerbekammer, im Gewerbeverein „Eintracht" eine kleine Enquete über die Rückwirkung der rumänischen Grenzsperre auf die Lage des Bukowinaer Gewerbestandes. Diese Enquete, die sich im Hinblick auf die geringen Mittel des Gewerbevereins in den allerbescheidensten Grenzen bewegte, förderte ein zwar überaus trauriges, aber ebenso lehrreiches Material zu Tage und gewährte mir einen tieferen Einblick in die hierländischen gewerblichen Verhältnisse. Ich darf also — ohne unbescheiden zu sein — wohl behaupten, daß ich nicht ganz unvorbereitet an die Abfassung des vorliegenden Berichtes herantrete, und daß die Daten, die ich bringe, nicht in leichtfertiger oder oberflächlicher Weise eingeholt wurden. Einige meiner diesfalls gemachten Beobachtungen und Erfahrungen habe ich in der von dem verstorbenen Freiherrn von Vogelsang herausgegebenen „Monatsschrift für christliche Socialreform ꝛc." veröffentlicht, und zwar im Jahrgang 1887, S. 593 ff.: „Zum Kapitel der Ausstellungen", sodann im Jahrgang 1890 „Zur Frage der Verkaufshallen. Eine Mitteilung aus dem Gewerbevereine ‚Eintracht' in Czernowitz." Die nachfolgende Darstellung ist zum Teile diesen Publikationen entnommen.

In materieller Beziehung glaube ich, daß es sich empfehlen dürfte, zunächst die gewerblichen Verhältnisse der Bukowina und der Stadt Czernowitz im allgemeinen kurz zu skizzieren.

Die Bukowina besitzt selbst heute noch so gut wie gar keine Großindustrie; der Mangel an Kohle im Lande läßt eine solche nicht leicht aufkommen. Was im Lande an Industrie vorhanden ist, ist — von einigen wenigen Ausnahmen, wie Mühlen, Brauereien, Sägewerken u. dgl. abgesehen — durchgehends Handwerk und bäuerliche Hausindustrie („Hausfleiß"). Darf man der übereinstimmenden Aussage nicht bloß der älteren Gewerbetreibenden in Czernowitz, sondern der älteren Bewohner der Stadt überhaupt Glauben schenken, so war Czernowitz bis zum Jahre 1866, d. i. bis zur Eröffnung der Eisenbahn von Lemberg nach Czernowitz, ein wahres Eldorado. Die Preise aller Lebensmittel waren gegenüber den heutigen Preisen geradezu lächerlich niedrig und die Erwerbsgelegenheit für die Gewerbetreibenden, für die Kaufleute, sowie für die sogenannten liberalen Berufe (Ärzte, Advokaten, Lehrer u. dgl.) war umgekehrt eine geradezu glänzende. Der Grund dieser Erscheinung ist einfach in dem Umstande zu

Digitized by Google

suchen, daß Czernowitz zu jener Zeit — wenn man so sagen darf — die einzige Kultur-Oase in der ungeheueren Wüste repräsentierte, die östlich von Lemberg begann und sich von da ab nach Osten ins Unabsehbare erstreckte. Die Zufuhr größerer Mengen von gewerblichen Erzeugnissen auf der Landstraße war selbstverständlich nicht wohl möglich, der Czernowitzer Handwerker war daher sicher, seine Erzeugnisse — mochten dieselben vielleicht auch so manches zu wünschen übrig lassen — zu lohnenden Preisen absetzen zu können, und dies um so mehr, als er mit seinen Produkten nicht nur die Stadt Czernowitz und die ganze Bukowina, sondern einen weiten, ins östliche Galizien, ins südliche Rußland und tief nach Rumänien hinein sich erstreckenden Umkreis zu versorgen hatte.

Durch die Eröffnung der Bahn Lemberg-Czernowitz im Jahre 1866 wurde diesen idyllischen Zuständen ein Ende bereitet. Dem bukowinaer Landwirte wurde die Möglichkeit erschlossen, seine Bodenprodukte zu lohnenderen Preisen nach dem Westen abzusetzen und das Leben in Czernowitz und der Bukowina begann „teuer" zu werden. Gleichzeitig brachte die Bahn die billigeren und geschmackvolleren Gewerbeerzeugnisse des Westens nach Czernowitz, wodurch dem Czernowitzer Gewerbestande zum Teile eine empfindliche Konkurrenz bereitet wurde. Trotzdem ist die Lage von Czernowitz eine so überaus günstige, daß die Stadt noch bis zum Jahre 1886, d. i. bis zum Abbruch der Handelsbeziehungen mit Rumänien einen sichtlichen Aufschwung nahm und daß ein guter Teil ihrer Industrie bis dahin in Blüte blieb. Czernowitz war und ist nämlich noch heute — wie schon erwähnt — die einzige größere und vorgeschrittenere Stadt in einem weiten Umkreise und damit so zu sagen die natürliche Hauptstadt, nicht nur der Bukowina, sondern auch des östlichen Galiziens, eines guten Teiles von Bessarabien und des angrenzenden Teiles von Rumänien. Durch dieses Gebiet wurde nun allerdings die Eisenbahn (1866 Lemberg-Czernowitz und 1869 Czernowitz-Jassy) gelegt, allein es war doch nur ein verhältnismäßig schmaler Streifen Landes, der von der Bahn direkt Vorteil zog. Was weiter rechts und links dieses Streifens liegt, blieb nach wie vor auf Czernowitz als seinen sogenannten „natürlichen" Mittelpunkt angewiesen.

Die Czernowitzer Industrie war und ist jedoch, wie schon erwähnt, Handwerk und diesem Charakter entsprechend gestaltete sich denn auch der Export der Czernowitzer und Bukowinaer Industrie-Erzeugnisse. Derselbe spielte sich in nachstehenden vier primitiven Formen ab:

Erstens spielen in Czernowitz heute noch die Montags-Wochenmärkte eine gewisse Rolle. An diesem Tage pflegten früher die Gutsbesitzer der ganzen Umgebung, aus der Bukowina und dem angrenzenden Galizien, aus

Digitized by Google

dem benachbarten Rumänien und teilweise auch aus Bessarabien nach Czernowitz zu kommen um hier ihre Geschäfte abzuwickeln. Bei einem derartigen gelegentlichen Besuche der Stadt seitens des Landbewohners giebt es bekanntlich immer etwas zu besorgen. Man muß ein Pferd frisch beschlagen lassen, man muß eine kleinere oder größere Reparatur am Wagen oder am Pferdegeschirr vornehmen lassen, oder man kauft oder bestellt gelegentlich einen neuen Wagen, ein neues Pferdegeschirr oder einen neuen Pflug o. dgl.; man geht zum Schneider, zum Schuhmacher, zum Tischler, zum Drechsler, zum Spängler ꝛc. ꝛc. um dies oder jenes reparieren zu lassen, zu bestellen oder zu kaufen; man kauft beim Kaufmann Zucker, Kaffee o. dgl. für den Hausbedarf; man konsultiert gelegentlich den Arzt oder den Zahnarzt und läßt die verschriebenen Medikamente in der Apotheke anfertigen; man besucht das Theater, ein Konzert oder irgend ein Vergnügungs-Etablissement u. s. f. Kurz es giebt bei einem derartigen Anlasse Gelegenheiten genug, um sein Geld in der Stadt zu verausgaben. Dieser regelmäßige Besuch der Stadt seitens der benachbarten Gutsbesitzer aus Bessarabien und Rumänien war um so lebhafter, als dieselben mit den Familien des Bukowinaer Adels vielfach verwandt und verschwägert sind. Selbstverständlich zogen die Czernowitzer Gewerbetreibenden aus diesen regelmäßig wiederkehrenden Besuchen der rumänischen und russischen Gutsbesitzer einen ganz respektablen Gewinn, weil sie auf diese Weise, zwar im kleinen, aber immerhin einen namhaften Bruchteil ihrer Erzeugnisse direkt an die ausländischen Konsumenten absetzten.

Eine zweite Form des Exportes — die freilich, obzwar in viel geringerem Umfange, auch heute noch fortbesteht — war die Arbeit an Ort und Stelle. Der rumänische oder russische Gutsbesitzer, der regelmäßig am Montage nach Czernowitz zu kommen pflegte, fand daselbst wiederholt Gelegenheit, mit dem Zimmermaler, mit dem Maurer, dem Zimmermann, dem Glaser, dem Tischler, dem Tapezierer, dem Schlosser ꝛc. zu sprechen und lud den Mann ein, hinüberzukommen nach dem Gute, um dort an Ort und Stelle die gewünschten, meist größeren Arbeiten auszuführen. Daß dann der Czernowitzer Handwerker die bestellten Arbeiten schon in Czernowitz vorbereitete und seine Erzeugnisse in halbfertigem Zustande nach Rumänien oder Rußland mitnahm, bedarf keiner weiteren Auseinandersetzung.

Eine dritte Form des Exportes vollzog sich in der Weise, daß die Bukowinaer Handwerker und Hausindustriellen ihre Erzeugnisse zu Hause fertig herstellten und sodann mit denselben die Wochen- und Jahrmärkte in Rumänien und teilweise in Rußland besuchten.

Digitized by Google

Endlich viertens gab es noch einen eigentlichen, meist durch jüdische Händler vermittelten, gleichfalls ganz primitiven Export, namentlich von Schuhen und von ordinären Holzwaren (wie Fässer, Holzschaufeln, Schubkarren u. dgl.) nach Rumänien und Rußland, u. zw. in der Weise, daß die Händler bei den Bukowinaer Gewerbetreibenden oder Hausindustriellen die fertigen Warenvorräte aufkauften und sie sodann (meist auf ihren eigenen Fuhren) fortführten. So erzählte mir seinerzeit einer der größeren Czernowitzer Schuhmacher, es sei bei ihm eine regelmäßig wiederkehrende Erscheinung gewesen, daß ganz unscheinbar aussehende jüdische Händler in sein Geschäftslokal kamen, daselbst seine gesamten fertigen Vorräte (mitunter bis zu zwei oder drei hundert Paar Schuhe auf einmal) gegen bare Bezahlung kauften, in Säcke verpackten, auf den vor dem Laden haltenden Wagen verluden und damit direkt nach Rumänien hinüber fuhren.

Dieser gesamte, höchst unscheinbare, aber in seiner Totalität doch sehr bedeutende Export von Czernowitzer und Bukowinaer Gewerbeerzeugnissen hat bis auf einzelne, kaum nennenswerte Reste in den letzten Jahren gänzlich aufgehört. Der Export nach Rußland war wegen der dort bestehenden hohen Einfuhrzölle nie besonders stark und wurde durch die in den letzten Jahren wiederholt erfolgten Erhöhungen der Zollsätze (Zahlung der Zölle in Gold) nahezu auf Null reduziert. Er beschränkt sich heute fast ausschließlich auf geringe Quantitäten ordinärer Holzwaren, ordinäre Fässer von weichem Holz mit Holzreifen (zur Verpackung trockener Ware, namentlich Dörrobst), ordinäre hölzerne Schaufeln und Schubkarren. Diese wenigen Artikel finden heute noch ihren Weg nach Rußland, weil sie von der Landbevölkerung in waldigen Gegenden oder von den allerärmsten Gewerbetreibenden zu wahren Spottpreisen erzeugt und von jüdischen Händlern aufgekauft werden, die sie mit ihren elenden Fuhrwerken selbst in die benachbarten russischen Grenzorte gelegentlich (als Rückfracht o. dgl.) verfrachten, so daß die Transportkosten nahezu Null sind. (Die russische Grenze ist von Czernowitz in zwei bis drei Stunden zu erreichen). Um so lebhafter war früher der Verkehr zwischen der Bukowina und der angrenzenden Moldau, beziehungsweise dem heutigen Königreich Rumänien. Allein auch dieser Verkehr wurde, u. zw. mit einem Schlage gänzlich unterbunden, als das junge Königreich nach Ablauf der mit Österreich-Ungarn im Jahre 1876 abgeschlossenen Handelskonvention im Jahre 1886 gegenüber der Habsburgschen Monarchie seinen „autonomen" Zolltarif zur Anwendung brachte. Ich kann hier begreiflicher Weise die sämtlichen Zollsätze der beiden Tarife nicht neben einander ansetzen, nur beispielsweise möchte ich erwähnen, daß der Einfuhrzoll, den Rumänien nach der österreichisch-rumänischen Handels-

konvention vom 22. Juni 1875 (in Gültigkeit seit 1876) für österreichische Schuhwaren erhob, mit 45 Francs pro 100 Kilogramm festgesetzt war, daß hingegen durch den rumänischen „autonomen" Zolltarif von 1886 diese Position auf 400 Francs pro 100 Kilogramm, für feine Schuhe mit Seidenbesatz oder Goldverzierung sogar auf 500 Francs pro 100 Kilogramm erhöht wurde. Daß eine derartige Erhöhung der Zollsätze einem direkten Einfuhrverbote gleichkam, bedarf wohl keiner weiteren Auseinandersetzung. Eine hermetische Absperrung der Grenze wurde damit begreiflicher Weise nicht erzielt. Ich erwähnte vorhin, daß die Bevölkerung der Bukowina und der Stadt Czernowitz vielfach durch Bande der Verwandtschaft oder der Schwägerschaft mit den Bewohnern der russischen und rumänischen Grenzgebiete verknüpft ist. Überdies übt Czernowitz als immerhin etwas bedeutendere Stadt auf die Bewohner der russischen und rumänischen Grenzgebiete eine gewisse Anziehungskraft aus, weil drüben — jenseits der Grenze, u. zw. sowohl in Rußland als in Rumänien — sich keine größere Stadt in der Nähe vorfindet. Es vergeht somit so zu sagen kein Tag, an welchem Czernowitz nicht irgend welche Gäste aus Rußland oder Rumänien in seinen Mauern beherbergen würde. Diese Fremden besorgen also noch immer, trotz allen Erhöhungen der Einfuhrzölle, einen Teil ihrer Einkäufe in Czernowitz; allein was diese Leute heute in Czernowitz einkaufen, sind doch nur Kleinigkeiten, die gegenüber dem früheren regelmäßigen Verkehr nicht der Rede wert sind. Es sind dies ein paar Kleidungsstücke, die man schon hier in Gebrauch nimmt, damit sie als „gebrauchte" Kleidungsstücke zollfrei die Grenze passieren können, ein paar Geld- oder Cigarrentaschen oder sonstige Kleinigkeiten, die man beim Passieren der Grenze in die Tasche steckt u. dgl. m., aber nennenswert ist dieser „Export" Czernowitzer Industrieerzeugnisse nach Rußland oder Rumänien selbstredend nicht.

Durch diese Absperrung speciell der rumänischen Grenze wurde der Czernowitzer und Bukowinaer Gewerbestand auf das empfindlichste geschädigt. Die Zahl der Czernowitzer Gewerbetreibenden hatte sich von früher her dem Absatzgebiete angepaßt und nun war das Absatzgebiet um die Hälfte verkleinert; die Czernowitzer Gewerbetreibenden, die früher gewohnt waren, das benachbarte rumänische und (wiewohl in geringerem Grade) auch das russische Grenzgebiet mit ihren Erzeugnissen zu versorgen, sehen sich gegenwärtig auf die Bukowina und auf das angrenzende Gebiet Galiziens beschränkt. (Ungarn und Siebenbürgen kamen für die Bukowina als Absatzgebiet nie in Betracht, weil der Verkehr mit diesen beiden Ländern durch das trennende Karpathengebirge seit jeher außerordentlich erschwert war). Die vorhin erwähnte, im Gewerbevereine „Eintracht" im Jahre 1888 veranstaltete kleine

Digitized by Google

Enquête förderte nach dieser Richtung hin ein überaus trauriges Resultat zu Tage. Die einvernommenen Handwerker bemerkten durchgehends, daß sie infolge der Sperrung der rumänischen Grenze ihren Geschäftsbetrieb auf die Hälfte, auf ein Drittel des früheren Umfangs oder noch mehr reduzieren mußten; daß sie früher ein paar tausend Gulden Vermögen besaßen und gegenwärtig nicht nur kein Vermögen, sondern überdies Schulden hätten u. dgl. m. Fast jeder derselben wußte eine ganze Reihe von Namen seiner Berufsgenossen zu nennen, die gezwungen waren, ihren Gewerbebetrieb in Czernowitz gänzlich einzustellen und auszuwandern, und zwar waren die meisten dieser Ausgewanderten nach Rumänien gezogen, wo sie unter dem Schutze der exorbitant hohen Einfuhrzölle sich eine lohnendere Existenz zu gründen hofften. Der Schade, der durch den Abbruch der österreichisch-rumänischen Handelsbeziehungen der Bukowina zugefügt wurde, läßt sich begreiflicher Weise nicht ziffernmäßig feststellen, er muß aber jährlich Millionen von Gulden betragen. Mir selbst erzählte zu jener Zeit ein Czernowitzer Bürstenbinder, der sein Geschäft in bescheidenem Umfange betreibt, daß er vor der Grenzsperre wöchentlich für ungefähr 20 Gulden Ware an die rumänischen Gutsbesitzer abzusetzen pflegte, die regelmäßig am Montage nach Czernowitz zu kommen pflegten; das repräsentiert somit bei einem einzigen bescheidenen Handwerker einen Ausfall am Geschäftsumsatze von rund 1000 Gulden im Jahre. Und dieser Ausfall beschränkt sich nicht bloß auf die Gewerbetreibenden und die Kaufleute, sondern umfaßt viel weitere Kreise; befreundete Ärzte, Zahnärzte und Apotheker in Czernowitz teilten mir persönlich mit, daß sie seit der Zeit der Grenzsperre einen Ausfall von 300 bis 500 und 600 Gulden an ihren jährlichen Einnahmen zu verzeichnen haben.

Die Czernowitzer Gewerbetreibenden suchten sich den geänderten Verhältnissen anzupassen, so gut oder schlecht es eben ging. Ein Teil derselben schränkte seinen Betrieb und damit selbstverständlich auch seine Lebenshaltung ein; ein Teil — wie erwähnt — zog fort und versuchte es anderwärts, speciell in Rumänien und teilweise auch in Rußland sich eine neue Existenz zu begründen. Einige wenige der unternehmenderen Gewerbetreibenden endlich versuchten es, den geänderten Verhältnissen Rechnung zu tragen und jenseits der Grenze — sei es in Rumänien, sei es in Rußland — Filialgeschäfte ins Leben zu rufen. Letzterer Versuch scheint jedoch, so viel mir bekannt, auf die Dauer nicht recht geglückt zu sein, wenigstens teilte mir einer der Czernowitzer Böttcher vor kurzem mit, daß er durch mehrere Jahre in Russisch-Nowosielitza (dem nächstgelegenen russischen Grenzorte) eine Filiale seines Geschäftes betrieben habe, daß er sich jedoch aus zwei Gründen ver-

Digitized by Google

anlaßt gesehen habe, sein Geschäft in Rußland aufzulassen. Einmal nämlich habe er seinen österreichischen Gesellen, die er in Rußland beschäftigte, einen zu hohen Lohn zahlen müssen (d. h. mehr als er ihnen gezahlt hätte, wenn er sie in Czernowitz beschäftigt hätte). Zum zweiten hätten die russischen Arbeiter, die er gleichzeitig verwenden mußte, in verhältnismäßig kurzer Zeit das Faßbindergewerbe erlernt, und hätten sich sodann als selbständige Böttcher im Orte etabliert, und ihm eine so empfindliche Konkurrenz bereitet, daß er sein Geschäft in Rußland nicht länger fortzuführen in der Lage war.

Zu dieser Absperrung der rumänischen (und russischen) Grenze, durch welche eine relative Übersetzung des Handwerks in Czernowitz und der Bukowina herbeigeführt wurde, gesellen sich zwei weitere Umstände, welche schwer auf dem hierländischen Gewerbestande lasten. Einmal nämlich macht sich der koloniale Charakter des Landes nach dieser Richtung hin unangenehm bemerkbar. Die Bukowina ist — wie man zu sagen pflegt — ein Land, welches keine Geschichte hat, präciser ausgedrückt: die Bukowina ist ein Land, welches fast keine sogenannte autochthone Bevölkerung besitzt, und zwar gilt dies ganz besonders von den Städten. Als nämlich das Ländchen im Jahre 1775 von Österreich übernommen wurde, war es nicht viel mehr als eine Wildnis, und die 50 000 Seelen, die in dem riesigen Urwalde zerstreut lebten, kamen fast gar nicht in Betracht. Suczawa war damals die einzige Stadt im Lande und speciell an der Stelle, an der das heutige Czernowitz steht, befanden sich zu jener Zeit nur ein paar verfallene Lehmhütten. Die heutige Bevölkerung des Landes besteht zum Teile aus den Nachkommen jener wenigen ursprünglichen Einwohner, zum anderen, weitaus größeren Teile aber aus Eingewanderten und deren Descendenten. Die heutige Bevölkerung der Bukowina ist infolgedessen ein Konglomerat, und zwar ein Konglomerat von Rumänen, Ruthenen (Klein-Russen), Deutschen, Polen, Juden, Magyaren, Armeniern, Groß-Russen (die sog. Lipowaner), Zigeunern und teilweise auch Czechen. Ebenso zahlreich sind die Konfessionen: römisch-katholisch, griechisch-katholisch, armenisch-katholisch, griechisch-orthodox, armenisch-orthodox, protestantisch (und zwar augsburger und helvetischer Richtung), mosaisch und zwei Sekten der Lipowaner. Diese ganz disparaten Elemente finden sich namentlich in den Städten, speciell in Czernowitz zusammengewürfelt vor und hatten bisher, während des verhältnismäßig kurzen Bestandes der Stadt, keine Zeit, zu einer einheitlichen Masse zu verschmelzen. Infolgedessen fehlt hier der eigentliche Bürgerstand, während in den Städten des Westens, deren Bevölkerung ursprünglich sich ja auch nur aus Zuzüglern zusammensetzte, diese heterogenen Elemente durch den durch Jahrhunderte auf den Städten lastenden Druck, zu einer kompakten einheitlichen Masse

Digitized by Google

zusammengeschweißt wurden. Der Mangel eines eigentlichen Bürgerstandes hat aber zur weiteren Folge, daß dem Czernowitzer Gewerbestande (von einigen wenigen rühmlichen Ausnahmen abgesehen) das Gefühl der Solidarität fast gänzlich fehlt und daß die einzelnen Gewerbetreibenden — wie dies in der vorerwähnten, vom Czernowitzer Gewerbevereine veranstalteten kleinen Enquete mehrfach hervorgehoben wurde — sich eine geradezu excessive Konkurrenz bereiten.

Zum zweiten wirkt der Bukowinaer Volkscharakter nachteilig auf die Lage des Handwerkers zurück. Der hervorstechendste Charakterzug des Bukowiners ist nämlich die Bescheidenheit, oder vielleicht richtiger gesagt: der Mangel an Selbstvertrauen. Der richtige Bukowiner betrachtet jeden Fremden als eine Art höheren Wesens, dem gegenüber er selbst gar nichts bedeutet; er liebt schwärmerisch seine Heimat, aber trotzdem hält er die Bukowina für das unbedeutendste Land, Czernowitz für die unbedeutendste Stadt des Erdkreises. Ganz besonders schwärmt der Bukowiner für Wien; Wien ist das Ideal seiner Träume. Darüber hinaus hat er zwar noch eine dunkle Ahnung von den Pariser Herrlichkeiten, allein Paris liegt für den Durchschnitts-Bukowiner in so nebelgrauer Ferne, daß er an dieses Paradies kaum zu denken wagt. Sein ganzes Sinnen und Trachten konzentriert sich auf Wien; Wien ist die schönste Stadt der Welt; die Wiener Sitten sind für den Bukowiner mustergültig; die Wiener Mode beherrscht unumschränkt die Bukowina; der Besuch der Wiener Oper oder des Burgtheaters ist der höchste Genuß, dessen ein Sterblicher je teilhaftig werden kann; ja sogar die öffentliche Meinung der Bukowina wird zum größten Teile in Wien fabriziert, denn die „Neue Freie Presse" fehlt in der Bukowina fast in keinem Hause, und wenn Eduard Hanslick in einem seiner „Musikalischen Briefe" irgend einen Sänger oder Klavierspieler lobt, so schwört „die ganze Bukowina", daß der Betreffende ein großer Mann sein müsse. Diese Geringschätzung des eigenen Landes und die geradezu abgöttische Verehrung Wiens wäre an sich eine kleine und ganz harmlose Schwäche, wenn sie nicht leider auch auf das wirtschaftliche Gebiet übertragen würde. Es giebt selbstverständlich auch in Czernowitz ganz ausgezeichnete Handwerker, deren Erzeugnisse den Vergleich mit den Gewerbeprodukten des Westens durchaus nicht zu scheuen brauchen, aber der echte Czernowitzer ist überzeugt davon, daß man wirklich brauchbare Ware aus Wien oder zum mindesten doch aus Lemberg beziehen müsse. Daß bei dem Vorherrschen derartiger Anschauungen jede Bukowinaer „Dame" „ihre" Schneiderin, „ihre" Putzmacherin und „ihren" Schuhmacher in Wien haben muß, ist begreiflich. Diese Sitte, oder richtiger Unsitte greift aber auch

Digitized by Google

auf die männlichen Kreise hinüber und kenne ich selbst hier in Czernowitz eine ganze Reihe von Herren, die ihre Kleider und Schuhe jedesmal direkt aus Wien beziehen, obwohl sie diese Artikel in ebenso guter Qualität und ungefähr um die Hälfte billiger von Czernowitzer Gewerbetreibenden bekommen können.

Unter solchen Umständen ist die Lage der Czernowitzer und Bukowinaer Gewerbetreibenden eine wenig beneidenswerte; auf der einen Seite ist das Handwerk, dem das lohnendste Absatzgebiet (Rumänien) genommen wurde, in allen Zweigen übersetzt und demgemäß die Konkurrenz eine geradezu excessive; auf der anderen Seite wollen gerade die zahlungsfähigsten Konsumenten in Czernowitz von Czernowitzer Handwerkern nichts kaufen, weil sie in dem Vorurteile befangen sind, daß die heimischen Gewerbeprodukte nichts taugen.

Der knapp zugemessene Raum gestattet es nicht, an dieser Stelle auf die Lage der sämtlichen Czernowitzer Gewerbe näher einzugehen. Ich habe drei derselben ausgewählt, die Schuhmacher, die Wagenbauer und die Böttcher, und zwar aus folgenden Gründen: Die Schuhmacher repräsentieren das gangbarste Gewerbe, welches gewissermaßen als typisch angesehen werden kann; die Schicksale der Wagenbauer in Czernowitz sind von Interesse, weil sie durch die Herstellung der Eisenbahn (Lemberg-Czernowitz-Jassy) wesentlich beeinflußt wurden; die Böttcher endlich, weil sie durch die Absperrung der Grenze ganz besonders hart getroffen wurden.

2. Die Schuhmacher.

Das Schuhmachergewerbe ist in Czernowitz bisher reines Handwerk geblieben; es ist weder zu einem bloßen Hilfsgewerbe größerer Unternehmungen herabgesunken, noch ist es dem sogen. Magazinsystem verfallen, d. h. die Czernowitzer Schuhmacher sitzen in ihren eigenen Werkstätten und arbeiten nicht für irgend ein größeres Schuhwarenmagazin, sondern durchgehends direkt für den Kunden. Im technischen Betriebe des Gewerbes haben sich nur unbedeutende Veränderungen ergeben. Die Organisation desselben ist — wie allerorts — in Kürze die folgende: Der Meister besorgt selbstverständlich den Einkauf der Rohmaterialien und den Verkehr mit den Kunden, außerdem besteht seine Beschäftigung in dem Herrichten der Oberteile der Schuhe, d. h. er schneidet das Leder zu, näht die Gummizüge (die sog. Elastique) in dieselben ein, und wenn die Schuhe durch irgend welche Leder- oder sonstige Besätze, durch Steppnähte u. dergl. verziert werden sollen, so besorgt er auch diese Arbeit; endlich ist es seine Aufgabe, den Leisten auszuwählen und dem Fußmaße genau anzupassen.

Digitized by Google

Einzelne (wenige) größere Schuhmacher, die nicht imstande sind, diese ganze Arbeit selbst zu verrichten, halten einen sog. „Herrichter", d. i. einen besseren Gehilfen, der neben dem Meister (oder ausschließlich) dieses Herrichten der Oberteile besorgt. Die so hergerichteten Oberteile werden sodann samt der vom Meister roh zugeschnittenen Sohle (dem sog. „Boden") und dem Leisten dem Gesellen übergeben, der nun die Aufgabe hat, die Sohle an dem Oberteile zu befestigen, d. h. anzunähen oder anzunageln, die Absätze anzubringen und den Schuh überhaupt fertig zu stellen. Die Flickarbeiten werden von den Lehrjungen oder von einem (minder tüchtigen) im Wochenlohn stehenden Gehilfen besorgt.

Das Befestigen (Annähen oder Annageln) der Sohlen an die Oberteile ist in Czernowitz ausschließlich Handarbeit; Nähmaschinen zum Annähen der Sohlen, Maschinen zum Herstellen und Befestigen der Absätze, sowie etwaige Kleinmotoren stehen bei den Schuhmachern in Czernowitz (sowie überhaupt bei den hierortigen Handwerkern) nicht in Verwendung. Dagegen besitzt fast jeder Czernowitzer Schuhmacher die gewöhnliche Nähmaschine für Schuhmacher, mit der er die an den Oberteilen angebrachten Nähte ausführt. Hier nun macht sich zum Teil die Arbeitsteilung oder Zerlegung des Gewerbes bemerkbar. Diejenigen (ärmeren) Schuhmacher, welche keine eigene Nähmaschine besitzen, lassen das Nähen der Oberteile (speciell das Einnähen der Gummizüge) gegen Bezahlung von anderen besorgen, und zwar entweder von irgend einem anderen Schuhmacher oder von einem sog. Stepper, d. h. von einem Manne, der nur die Nähmaschine besitzt und sich ausschließlich mit der Ausführung dieser Nähte befaßt. Nach der Aussage meiner Gewährsmänner existieren in Czernowitz drei derartige Stepper und wird für das Einnähen der Gummizüge in die Stiefeletten pro Paar vier bis fünf Kreuzer gezahlt; sind mehrere derartiger Nähte auszuführen (etwa irgend ein Besatz auf den Schuh aufzunähen), so ist selbstverständlich der Lohn des Steppers ein höherer, etwa bis zehn Kreuzer pro Paar. Indes ist — wenn man von den erwähnten drei Steppern absieht — diese Form der Arbeitsteilung im Schuhmachergewerbe in Czernowitz nicht streng durchgeführt. Der eine meiner Gewährsmänner teilt mir mit, daß er, wenn der Geschäftsandrang bei ihm ein lebhafterer ist, mitunter die Oberteile zum Stepper sendet und von diesem nähen läßt; andererseits aber sagt mir der Mann, daß er selbst in Zeiten flauen Geschäftsganges gelegentlich das Nähen von Oberteilen für andere Schuhmacher gegen Bezahlung besorgt. Weibliche Arbeitskräfte werden — wie mir meine Gewährsmänner mitteilen — in Czernowitz an der Nähmaschine im Schuhmachergewerbe nicht beschäftigt.

Digitized by Google

Die in Rede stehende Form der Teilung des Schuhmachergewerbes ist jedoch nicht die einzige. Es bestehen nämlich (in Österreich speciell in Wien, Budapest und Prag) besondere Fabriken, welche sich ausschließlich mit der Anfertigung von Oberteilen — und zwar vom schweren Bergsteigerschuh angefangen bis zum zierlichen Damenschuh in der verschiedensten Ausstattung (elegant oder ganz einfach) — befassen. Diese fertigen Oberteile werden von den Fabriken an die Lederhändler in den verschiedenen Orten versendet und von diesen an die einzelnen Schuhmacher verkauft. Und wenn früher der Schuhmacher zum Lederhändler ging, um sich von diesem das Leder zu einem Paar Schuhe ausschneiden zu lassen, so geht er jetzt zum Lederhändler und kauft dort die fertigen Oberteile — und zwar je nach dem Wunsche des Kunden, in mehr oder minder eleganter Ausstattung — er setzt sodann die Sohlen auf und die Schuhe sind fertig. Speciell die Oberteile der Brünellschuhe für Damen werden — wie meine Gewährsmänner mir sagen — durchgehends fertig aus den Fabriken bezogen. Der eine meiner Gewährsmänner zeigte mir in seinem Laden derartige fertige Oberteile aus Leder und Brünell zu Männer- und Frauenschuhen und sagte mir, daß er stets einen kleinen Vorrat solcher Oberteile auf dem Lager halte, um in Zeiten größeren Geschäftsandranges seine Kunden rascher befriedigen zu können. Er fügte jedoch hinzu, daß er die aus der Fabrik bezogenen Oberteile nur für seine geringeren Kunden verwende, für seine besseren Kunden fertige er die Oberteile selbst an, weil er auf diese Weise besser für die Qualität seiner Ware einstehen könne. Die fabrikmäßige Erzeugung der Schuhoberteile hat — wie der eine meiner Gewährsmänner mir sagte — die unangenehme Folge, daß sie das leichtsinnige Meisterwerden begünstigt. Während nämlich früher der Geselle erst dann daran denken konnte, sich als selbständiger Meister zu etablieren, wenn er die Herstellung der Oberteile ordentlich erlernt hatte, sieht er sich gegenwärtig dieser Mühe enthoben, weil er die fertigen Oberteile eventuell in elegantester Ausstattung beim Lederhändler fertig kaufen kann.

Das Schuhmachergewerbe in Czernowitz ist also zwar — wie gesagt — bisher reines Vollhandwerk geblieben, allein die Lage der hierortigen Schuhmacher ist eine überaus bedrängte. Die wesentlichsten Gründe, warum dem so ist, wurden bereits oben in der „Einleitung" hervorgehoben; es sind dies in erster Reihe die Sperrung der rumänischen Grenze und in zweiter Reihe die Abneigung des wohlhabenden Czernowitzers gegen die heimischen Gewerbeerzeugnisse. Es kommt aber noch ein fernerer Umstand hinzu, der dem Czernowitzer Schuhmacher die Existenz erschwert, und das ist der bedeutende Import von Schuhwaren aus den westlichen Teilen der Monarchie nach

Digitized by Google

Czernowitz. Es giebt hier in Czernowitz eine ganze Reihe von sogen. Galanteriewarenhandlungen, in welchen neben eigentlichen Galanteriewaren (wie Schreibzeuge, Leuchter, Brief- und Cigarrentaschen, Nippsachen u. dgl.) vorwiegend Bekleidungsgegenstände (wie Damenjacken und -Unterröcke, gestrickte oder gewirkte Wollwäsche, Herren- und Damenhüte, Kunstblumen, Handschuhe, Überschuhe, Kravatten, Bänder u. dgl.) verkauft werden. Alle diese Galanteriewarenhandlungen haben ein mehr oder minder reich assortiertes Lager von Herren-, Damen- und Kinderschuhen aller Art, und zwar lederne Stiefel und Schuhe für die Straße, Ballschuhe für Damen aus Luxusleder, Seide oder Zeug, Hausschuhe aus Leder, Tuch, Filz u. dgl. Welcher Provenienz diese Schuhwaren sind, ob sie aus Fabriken stammen, oder ob sie auf Veranlassung irgend welcher spekulativer Unternehmer in den westlichen Provinzen der Monarchie von Handwerkern oder Hausindustriellen in Massen hergestellt und sodann von diesen sog. „Fabrikkaufleuten" in den Handel gebracht werden, das vermochte ich hier nicht in Erfahrung zu bringen; die einzigen Auskünfte, die mir nach dieser Richtung hin auf meine wiederholten Anfragen zu teil wurden, waren, daß diese Schuhwaren „aus Wien", oder „aus Böhmen" und zwar aus der Gegend von Karlsbad kommen. Zum Überflusse hat sodann auch noch die in Österreich vielgenannte Mödlinger Schuhwarenfabrik, die früher fast ausschließlich für den Export nach Rumänien produzierte und der durch die Sperrung der rumänischen Grenze die Möglichkeit des Absatzes in dieses Land abgeschnitten wurde, sich im Jahre 1888 veranlaßt gesehen, in allen erdenklichen Orten der österreichisch-ungarischen Monarchie — und so auch in Czernowitz — Niederlagen zu eröffnen, um sich im Inlande ein neues Absatzgebiet (an Stelle des verlorenen ausländischen) zu erobern. Wie groß dieser Import fremder (i. o. aus den westlichen Provinzen des Reiches stammender) Schuhwaren nach Czernowitz ist, ist begreiflicher Weise nicht wohl zu ermitteln, aber sehr bedeutend scheint er zu sein; nach der Schätzung meiner Gewährsmänner ist derselbe größer als das Quantum von Schuhwaren, welches von den hierortigen Schuhmachern erzeugt wird.

Daß die Czernowitzer Schuhmacher durch den Import dieser fremden Schuhware auf das empfindlichste getroffen werden, bedarf keiner weiteren Auseinandersetzung, allein zwei Momente müssen hier denn doch hervorgehoben werden. Einmal ist die Konkurrenz keine unbedingt ruinöse, d. h. die Erfahrung lehrt, daß die Schuhmacher die Konkurrenz auch der seinerzeit so gefürchteten Mödlinger Schuhwarenfabrik aushalten können. Wie mir nämlich von allen Seiten — und zwar nicht bloß von den hierortigen Schuhmachern, sondern auch von Herren und Damen aus meinen Bekannten-

Digitized by Google

kreisen, welche fertige Schuhe sowohl in der Niederlage der Mödlinger Schuhwarenfabrik als in den erwähnten hierortigen Galanteriewarenhandlungen zu kaufen pflegen — übereinstimmend versichert wird, zerfallen die Schuhwaren, die von außen auf den Czernowitzer Markt gebracht werden, in zwei scharf von einander gesonderte Kategorien. Die eine Kategorie ist zwar billig aber schlecht, während die wirklich gute Ware ebenso teuer ist, wie die, welche der gewissenhafte und tüchtige Schuhmacher liefert. Der bessere, d. i. der heiklere und zahlungsfähigere Teil der hierortigen Kundschaft ist demgemäß im allgemeinen denn auch den hierortigen Schuhmachern treu geblieben und nur die Kundschaft minderen Ranges, darunter vorwiegend die Kundschaft vom Lande, deckt ihren Bedarf zumeist in den Galanteriewarenhandlungen oder in der Niederlage der Mödlinger Fabrik, Daß endlich diejenigen Personen, deren Füße „nicht normal" gebildet sind. unter allen Umständen genötigt sind, sich ihre Schuhe nach Maß vom Schuhmacher anfertigen zu lassen, ist bekannt.

Überdies hat es hier in Czernowitz mit der Niederlage der Mödlinger Schuhwarenfabrik seine eigene Bewandtnis. Anfänglich, im Jahre 1888, als es hieß, daß die Mödlinger Fabrik hier eine Niederlage eröffnen wolle, und in der ersten Zeit nach der Eröffnung dieser Niederlage herrschte unter den Czernowitzer Schuhmachern eine ungeheuere Aufregung, weil sie fürchteten, sie würden durch die Konkurrenz der Fabrik ruiniert. Thatsächlich war die Niederlage in den ersten Wochen nach ihrer Eröffnung von Kauflustigen so zu sagen belagert und soll dieselbe einen geradezu kolossalen Absatz gehabt haben. — Von den Czernowitzern gilt nämlich, was Julius Cäsar von den Galliern sagt, sie sind in hohem Grade „novarum rerum cupidi". Seither hört man nichts mehr von einer Animosität der hierortigen Schuhmacher gegen die Mödlinger Niederlage; einer meiner Gewährsmänner sagte mir sogar ausdrücklich, die Niederlage der Mödlinger Fabrik habe den Schuhmachern weit weniger geschadet als den gedachten Galanteriewarenhandlungen, welche ihren Absatz an Schuhwaren zum guten Teile eingebüßt hätten; thatsächlich seien — so sagt mein Gewährsmann — seit dem Bestande der Mödlinger Niederlage vier der hierortigen Galanteriewarenhandlungen zu Grunde gegangen. Ich selbst habe begreiflicher Weise gar keinen Einblick in die Geschäftsverhältnisse der hierortigen Mödlinger Niederlage, aber *eines* kann ich aus eigener Wahrnehmung bestätigen: Die gedachte Niederlage befindet sich in der belebtesten Straße, die ich täglich einige Male passiere, aber seit Monaten sehe ich fast nie einen Kauflustigen im Laden.

Digitized by Google

Und noch ein zweiter Umstand ist bemerkenswert und verdient hervorgehoben zu werden. Die Existenz der Handlungen, welche fertige Schuhwaren auf dem Lager halten, sowie die fernere Thatsache, daß dieselben nicht nur ihre wirklich gute und teuere, sondern auch ihre leichte und billige Ware verkaufen, beweist meines Erachtens, daß ein Bedürfnis hiernach effektiv vorhanden ist. Bezüglich der Vorräte an fertigen Schuhen bedarf dies keines weiteren Beweises. Wer in der Lage ist, momentan ein Paar neuer Schuhe zu benötigen und demgemäß nicht warten kann, bis der Meister sie anfertigt, dem bleibt kein anderer Ausweg übrig, als — ob er es gern thut oder nicht — ins Magazin zu gehen und dort das Gewünschte zu kaufen. Sodann haben die Menschen ihre verschiedenen kleinen Neigungen. Der Eine, der etwas pedantischer ist und wünscht, daß sein Schuh ganz nach seinem Geschmacke aussehen oder sitzen soll, geht selbstredend zu seinem Schuhmacher und läßt sich den Schuh in seiner gewohnten Weise anfertigen. Der Zweite, der vielleicht die Abwechslung liebt und dem es ein gewisses Vergnügen bereitet, den gewünschten Artikel aus einem größeren Vorrate auswählen zu können, geht lieber ins Magazin. Aber auch die minder dauerhafte und billige Schuhware hat ihre volle Existenzberechtigung. Wer wird beispielsweise verlangen wollen, daß ein zierlicher Damenballschuh oder ein bequemer Hausschuh verhältnismäßig ebenso solid gearbeitet und dauerhaft sein soll, wie etwa ein wasserdichter Gebirgsschuh oder ein Jagdstiefel. Von Kinderschuhen gilt bekanntlich dasselbe. Wer Kinder hat, weiß aus eigener Erfahrung, wie rasch Kinder jeden Schuh zerreißen, und weiß daher, daß es thatsächlich schade ist, einem Kinde besonders sorgfältig gearbeitete und teuere Schuhe zu kaufen. Endlich giebt es bekanntlich sehr viele Menschen, die einen so leichten Tritt haben, daß sie so zu sagen nie in ihrem Leben eine Schuhsohle durchlaufen; derartige Personen können also ohne Schaden billige und minder dauerhafte Schuhe tragen.

Ist dies richtig, so ergiebt sich hieraus die Lehre, daß die Schuhmacher den Vorteil, den die Händler oder die Fabrikniederlage aus dem Verkauf der fertigen Schuhware beziehen, sich selbst zuwenden könnten, sei es, daß die einzelnen Meister selbst auf Lager arbeiten und stets größere Vorräte von Schuhwaren zum Verkauf bereit halten, sei es, daß sie sich zusammenthun und ein genossenschaftliches Schuhwarenmagazin errichten. Beides ist jedoch viel leichter gesagt als gethan. Was zunächst das Arbeiten auf Vorrat seitens der einzelnen Meister anbelangt, so ist es ja bekannt, daß jeder einzelne Schuhmacher dies zu thun bestrebt ist — wenn er kann, d. h. wenn er die Mittel hierzu besitzt. Allein zweierlei ist hier zu bedenken. Zunächst wird auf diese Weise die sog. Handwerkerfrage nicht

Digitized by Google

gelöst werden, denn der unbemittelte Meister ist eben nicht im stande, auf Vorrat zu arbeiten. Sodann wird auch der mittlere Durchschnittshandwerker nicht mehr als ein bescheidenes Lager von fertigen Schuhwaren zum Verkaufe bereit zu halten in der Lage sein, so daß auf diese Weise nicht einmal die Vorteile des sog. Magazinsystems werden erzielt werden können. Es werden daher immer nur einzelne wenige reiche Handwerker übrig bleiben, die wirklich imstande sein werden, ein ordentliches Magazin zu halten, und ob diese wenigen reichen Magazinsinhaber aus dem Stande der Schuhmacher hervorgegangen sind und seinerzeit thatsächlich mit der Ahle und dem Pfriem hantiert haben, oder ob sie Kaufleute oder Fabrikanten sind, ist für die Gesellschaft gleichgültig. Der Gesamtheit der betreffenden Handwerker wird auf diese Weise sicherlich nicht geholfen.

Soll also der Gesamtheit der Gewerbetreibenden und speciell den kleinen Meistern geholfen werden, so wird dies nur durch Errichtung eines genossenschaftlichen Magazins erreicht werden können; allein auch hier ergeben sich nicht unwesentliche Schwierigkeiten. Gegen die Errichtung einer Magazinsgenossenschaft nach Schulze-Delitzsch spricht das schwerwiegende Bedenken, daß die Schulze'schen Erwerbs- und Wirtschaftsgenossenschaften durchgehends auf kapitalistischer Basis, d. h. auf dem Princip der Geschäftsanteile aufgebaut sind. Es mögen zehnmal heute die kleinen Schuhmacher einer Stadt sich zu einer Magazinsgenossenschaft zusammenthun und das Unternehmen noch so gut leiten, so ist doch keine Garantie dagegen geboten, daß nicht schon in der zweiten Generation die sämtlichen Geschäftsanteile im Wege des Erbganges an dritte Personen, d. i. an Nichtschuhmacher übergegangen sind, welche nunmehr — ganz wie eine Aktiengesellschaft — das Unternehmen in spekulativem Sinne betreiben, d. h. die kleinen Schuhmacher für sich arbeiten lassen und den Gewinn einstreichen. Den richtigen Weg weist die österreichische Gewerbegesetznovelle vom 15. März 1883, welche die Gewerbetreibenden zu Berufsgenossenschaften (öffentlich-rechtlichen Korporationen) vereinigt, und im § 114 diesen Berufsgenossenschaften ausdrücklich das Recht zugesteht, von genossenschaftswegen und aus den Mitteln der Berufsgenossenschaft Vorschußkassen, Rohstofflager, Verkaufshallen u. dgl. ins Leben zu rufen. Würden derartige gemeinnützige Unternehmungen von der Berufsgenossenschaft aus ihren Mitteln ins Leben gerufen, so wäre die Garantie geboten, daß sie der Berufsgenossenschaft, d. i. der Gesamtheit der Berufsgenossen erhalten blieben, und daß sie nicht im kapitalistischen Sinne, d. i. nicht in der Absicht verwaltet würden, möglichst viel Geld hereinzubringen, sondern den Berufsgenossen zu helfen. Leider läßt das österreichische Gesetz es zweifelhaft erscheinen, ob die in Rede stehenden gemein-

Digitized by Google

nützigen Unternehmungen oder Institutionen von genossenschaftswegen so ohne weiteres ins Leben gerufen werden können. Zunächst umfassen die heutigen, durch die Novelle vom 15. März 1883 geschaffenen „Gewerbegenossenschaften" nicht — wie die alten Zünfte — je ein einziges Gewerbe, sondern zumeist eine Gruppe von verwandten Gewerbszweigen; es ist daher sehr fraglich, ob es zulässig wäre, seitens der Genossenschaft aus Genossenschaftsmitteln eine Institution ins Leben zu rufen, die nur einem dieser Gewerbszweige zu nutzen bestimmt ist. Sodann ist die Stilisierung des § 115 der citierten Novelle vom 15. März 1883 eine derartige, daß es zweifelhaft erscheint, ob zu einem auf die Schaffung der in Rede stehenden Institutionen abzielenden Beschlusse nicht Stimmeneinhelligkeit gefordert ist. Ist diese Auslegung richtig und kann ein derartiger Beschluß an dem Widerspruche eines einzigen Berufsgenossen scheitern, dann steht die Bestimmung des § 114 lediglich auf dem Papiere, denn es ist evident, daß die reichen Berufsgenossen stets gegen die Schaffung von Institutionen sein werden, welche ihre ärmeren Kollegen in den Stand setzen sollen, den Konkurrenzkampf mit größerem Erfolge zu führen.

Im Czernowitzer Gewerbevereine „Eintracht" gelangte speciell auch diese Frage zur Erörterung. Als nämlich seit dem Jahre 1886, teils infolge der Sperrung der rumänischen Grenze, teils infolge der Eröffnung der Niederlage der Mödlinger Schuhwarenfabrik, die Lage der hierortigen Schuhmacher eine verzweifelte zu sein schien, wurde im Jahre 1888 im Gewerbevereine die Frage der Errichtung einer gemeinsamen Verkaufshalle für die Erzeugnisse der Czernowitzer Schuhmacher angeregt. Seitens des Gewerbevereins wurde eine Kommission eingesetzt, welche beauftragt wurde, diese Frage in Gemeinschaft mit mehreren der hierortigen Schuhmacher zu beraten. Die einvernommenen Experten sprachen sich durchgehends in einem der Angelegenheit günstigen Sinne aus; die Sache konnte damals zu keinem befriedigenden Abschlusse gebracht werden, weil die hierzu erforderlichen Geldmittel nicht beschafft werden konnten. Gegenwärtig scheint die Angelegenheit eine günstigere Wendung nehmen zu wollen. Die hierortige Handels- und Gewerbekammer nämlich, die der Sache ein reges Interesse entgegenbrachte, und deren Präsident und Sekretär sich an den damals geführten Verhandlungen eifrig beteiligten, behielt die Errichtung einer Verkaufshalle für die Czernowitzer Kleingewerbetreibenden im Auge. Ihren Bemühungen ist es gelungen, Geldmittel aufzubringen und eben jetzt (Mitte Mai 1894) wird der Bau eines Gewerbemuseums in Czernowitz in Angriff genommen, in welchem der zu errichtenden Verkaufshalle die erforderlichen Lokalitäten unentgeltlich zur Verfügung gestellt werden sollen. Sache der hierortigen

Digitized by Google

Schuhmacher wird es dann sein, dasjenige Solidaritätsgefühl an den Tag zu legen, welches der Bestand einer derartigen gemeinsamen und gemeinnützigen Institution voraussetzt.

Die Frage, ob das Schuhmachergewerbe im ganzen in Czernowitz im Rückgange oder im Fortschreiten begriffen ist, läßt sich mit Sicherheit nicht beantworten. Gewiß ist nur eines, daß nämlich — wie bereits oben auseinander gesetzt wurde — seit der Sperrung der rumänischen Grenze im Jahre 1886 für die Czernowitzer Schuhmacher sehr böse Tage hereingebrochen sind. Es kann somit die Frage für Czernowitz nur dahin formuliert werden, ob der tiefste Punkt dieser rückläufigen Bewegung schon erreicht ist, oder ob der Rückgang noch andauert. Ich habe diese Frage meinen Gewährsmännern vorgelegt, die Antwort lautete jedoch verschieden; zum Teile wurde mir gesagt, der Rückgang dauere noch fort; von anderer Seite wurde mir geantwortet, es sei bereits ein Stillstand eingetreten. Meine eigene Meinung, die ich jedoch nur mit der allergrößten Reserve aussprechen kann, würde dahin gehen, daß die wirtschaftliche Depression, welche seit 1886 über Czernowitz und die ganze Bukowina hereingebrochen ist, gegenwärtig wohl so ziemlich ihren tiefsten Stand erreicht hat, weil in den letzten sechs Jahren seit der Sperrung der rumänischen Grenze die überzählig gewordenen Gewerbetreibenden teils fortgezogen, teils zu Grunde gegangen sind. Damit soll aber nicht gesagt sein, daß sich auch schon eine Wendung zum Besseren bemerkbar mache; von einer solchen ist heute sowohl in der Bukowina als auch in Czernowitz noch nichts zu verspüren. Andererseits vermag ich mich auch wieder nicht zu dem Glauben der Socialdemokratie emporzuschwingen, daß die Tage des Handwerks im allgemeinen und des Schuhmachergewerbes insbesondere gezählt seien. Wer die Detailvorgänge des täglichen Lebens offenen Auges verfolgt und beobachtet, wird sich der Überzeugung nicht verschließen können, daß man — allem Wachstume der Großindustrie zum Trotz — in unzähligen Fällen auf die Dienste des Kleingewerbetreibenden nicht verzichten kann und nicht verzichten will, und daß sich demgemäß in absehbarer Zeit noch immer unzählige Plätze und Plätzchen finden werden, auf denen es dem Kleingewerbetreibenden gelingen wird, eine zwar bescheidene, aber auskömmliche und gesicherte Existenz zu führen. Ich hege daher die feste Überzeugung, daß auch für die Czernowitzer Schuhmacher wieder bessere Zeiten kommen werden.

Zu den einzelnen vom „Verein für Socialpolitik" gestellten Fragen übergehend, möchte ich Folgendes bemerken:

1. Bezug des Rohstoffes. Nach der übereinstimmenden Aussage meiner Gewährsmänner gestaltet sich der Bezug der Rohmaterialien seitens

Digitized by Google

der Czernowitzer Schuhmacher, wie folgt. Die besser situierten Schuhmacher — und es giebt deren hier noch immer eine ganz respektable Anzahl — beziehen ihre Rohmaterialien, d. i. also insbesondere das Leder in ganzen Häuten, beziehentlich (wie oben auseinander gesetzt wurde) die fertig hergerichteten Schuhoberteile in größeren Partien direkt von den Fabriken, beziehungsweise deren Vertretern, sei es gegen bare Bezahlung, sei es auf Kredit nach den gewöhnlichen soliden kaufmännischen Usancen (drei oder vier Monate Ziel). Die kleinen Schuhmacher, deren Zahl hier, wie allerorts, größer als wünschenswert ist, gehen zum Lederhändler und kaufen ein Paar fertiger Oberteile oder ein Stück Leder, wie sie es just zu einem Paar Schuhen benötigen. Daß sie auch dieses geringe Quantum in unzähligen Fällen auf Borg entnehmen und demgemäß das denkbar schlechteste Material zu relativ hohen Preisen annehmen müssen, bedarf keiner weiteren Auseinandersetzung. Ich selbst hatte hier einmal Gelegenheit, mich von der „Güte" dieses Materials zu überzeugen. In den ersten Tagen meines Hierseins, als ich noch ganz fremd in der Stadt war, ließ ich mir von irgend einem Schuhmacher ein Paar Schuhe anfertigen, die so ausgezeichnet gearbeitet waren, daß sie nach kaum dreiwöchentlichem Gebrauche nicht einfach „zerrissen" waren, sondern geradezu in Stücke zerfielen. Rohstoffgenossenschaften der Schuhmacher giebt es hier nicht, jeder kauft seine Rohstoffe einzeln ein.

2. Beschaffung der Arbeitskräfte. Das Lehrlingswesen im Schuhmachergewerbe liegt hier — wie mir von meinen Gewährsmännern übereinstimmend mitgeteilt wird — im allgemeinen sehr im Argen. Fachschulen oder Lehrwerkstätten für Schuhmacher existieren in Czernowitz nicht, nur an der hierortigen staatlichen Gewerbeschule, sowie an einer oder der anderen Volksschule werden Abendkurse für die Handwerks- und Kaufmannslehrlinge abgehalten, die sich jedoch nur auf den Wiederholungsunterricht im Lesen, Schreiben und Rechnen und auf ein wenig gewerbliches Zeichnen beschränken. Bezüglich ihrer gewerblichen Ausbildung sind die hierortigen Schuhmacherlehrlinge ausschließlich auf die Meister angewiesen, von denen — wie mir meine Gewährsmänner sagen — ein guter Teil vom Handwerk selbst blutwenig versteht. Es wiederholt sich eben auch hier, was allerorts beobachtet wird, und worüber auch in der vom österreichischen Abgeordnetenhause im Sommer 1893 veranstalteten Gewerbeenquete allgemein Klage geführt wurde, daß nämlich die Ausbildung der Handwerkslehrlinge immer unzureichender wird, sei es, weil das Niveau der technischen Ausbildung vieler Handwerksmeister selbst ein niedrigeres geworden ist; sei es, weil die Arbeitsteilung im Handwerk heute so weit vorgeschritten ist,

Digitized by Google

daß die Meister selbst nur mehr Teilarbeiter geworden sind, so daß der Lehrling gar keine Gelegenheit mehr hat, das Handwerk in seinem ganzen Umfange in der Werkstätte des Meisters kennen zu lernen; sei es endlich, daß die Meister (was in der österreichischen Gewerbeenquete auch mehrfach angedeutet wurde) gewisse Hantierungen gewissermaßen als ein Vorrecht des Meisters oder als eine Art Geschäftsgeheimnis betrachten und es daher principiell vermeiden, ihren Gehilfen die betreffenden Kenntnisse oder Fertigkeiten beizubringen. Sind aber die heutigen Verhältnisse derart geworden, daß der Lehrling in der Werkstätte seines Meisters für seinen künftigen Beruf nicht mehr in entsprechender Weise herangebildet werden kann, so wird eben kein anderes Mittel übrig bleiben, als allerorts eigentliche Handwerkerschulen für die einzelnen Gewerbszweige zu errichten.

In richtiger Erkenntnis dieser Thatsachen hat die Bukowinaer Handels- und Gewerbekammer, die überhaupt für die Hebung des Kleingewerbes ein warmes Interesse an den Tag legt, in ihrer Sitzung am 4. Februar 1894 (S. 20 des bezügl. Sitzungsprotokolles) den Beschluß gefaßt, eine auf die Förderung der Lage der hierortigen Handwerker — und zwar zunächst der Schuhmacher, Schlosser, Spengler und Tischler — abzielende Aktion in Scene zu setzen, und zwar nach drei Richtungen hin:

Erstens wurde der Beschluß gefaßt, an das Handelsministerium die Bitte zu richten, dasselbe möge aus der ihm seitens der gesetzgebenden Faktoren zur Förderung des Kleingewerbes zur Verfügung gestellten Summe einen angemessenen Teilbetrag der Bukowina zuwenden, um hier Lehrwerkstätten zunächst für die oben genannten Gewerbe ins Leben zu rufen.

Zum zweiten wurde der Vertreter der Kammer im Bukowinaer Landtage ersucht, im Landtage dahin zu wirken, daß seitens dieser parlamentarischen Körperschaft ein Betrag von 2000 Gulden zur Hebung des Kleingewerbes (eventuell zur Anschaffung von Kleinmotoren u. dgl.) bewilligt werde. Dies geschah, und der Landtag, der zu jener Zeit eben tagte, votierte in der That die gebetene Summe.

Endlich drittens votierte die Kammer aus ihren eigenen Mitteln einen Betrag von 500 Gulden, um — wenn möglich noch im laufenden Jahre (1894) — eine Specialausstellung von für das Schuhmachergewerbe wichtigen Hilfs- und Arbeitsmaschinen, Werkzeugen und sonstigen technischen Behelfen in Czernowitz zu veranstalten und gleichzeitig durch Vermittlung des technologischen Museums in Wien einen Wanderlehrer zu gewinnen, der die Aufgabe haben soll, während der Dauer der Ausstellung den Schuhmachern Vorträge über die ausgestellten Objekte abzuhalten und sie mit der Handhabung derselben praktisch vertraut zu machen. Ausdrücklich

Digitized by Google

wird in der Motivierung dieses letzteren Beschlusses von der Kammer hervorgehoben, daß das Schuhmacherhandwerk nicht nur lebensfähig, sondern der Schuhwarenfabrik geradezu überlegen sei.

Die Lehrzeit für die Schuhmacherlehrlinge in Czernowitz beträgt — wie mir meine Gewährsmänner sagen — in der Regel vier, mitunter fünf Jahre. Die Lehrjungen wohnen beim Meister und erhalten von ihm die Beköstigung und, wenn die Lehrzeit fünf Jahre dauert, im fünften Jahre auch die Kleidung, aber keinen Lohn. Ein Lehrgeld seitens der Jungen, beziehentlich ihrer Eltern, wird in Czernowitz nicht gezahlt. Augenblicklich herrscht hier Mangel an Lehrjungen, weil die Burschen im Hinblick auf die ungünstigen Aussichten im Schuhmachergewerbe, sich diesem Gewerbszweige nicht zuwenden wollen. „Heutzutage will jeder Junge studieren, um Doktor oder Beamter zu werden" — fügte einer meiner Gewährsmänner hinzu. Auf meine Frage, wie sich heutzutage die Disciplin unter den Lehrjungen gestaltet, erhielt ich verschiedene Antworten: von mancher Seite wurde über die ungenügende Disciplin geklagt, während einer meiner Gewährsmänner — ein sehr tüchtiger und gewissenhafter, zugleich einer der besser situierten Schuhmacher — mir sagte, daß dies zum guten Teile vom Meister abhänge und daß der tüchtige Meister seine Jungen auch heute noch im Zaume zu halten vermöge.

Größere Betriebe kommen gegenwärtig, d. i. seit der Sperrung der rumänischen Grenze, hier nicht vor. Vor dieser Zeit gab es (wie seitens der einvernommenen Experten bei der oben erwähnten, vom Gewerbevereine „Eintracht" im Jahre 1888 veranstalteten kleinen Enquete angegeben wurde) in Czernowitz Schuhmacher, die 20, 30, ja 50 Gesellen und zeitweise sogar noch mehr beschäftigen. Heute werden mir von meinen Gewährsmännern nur zwei Schuhmacher in Czernowitz genannt, die zehn bis elf Gesellen beschäftigen, einer beschäftigt acht Gesellen. Schuhmacher, die fünf Gesellen beschäftigen, gehören heute schon zu den besser situierten, die große Zahl der kleinen Schuhmacher arbeitet mit ein oder zwei Gesellen, oder nur mit ein oder zwei Lehrjungen. Die Schuhmachergesellen arbeiten fast durchgehends im Stücklohn und erhalten für das Unterlegen der sog. „Böden" (das Anbringen der Sohlen an die vom Meister hergerichteten Oberteile) 1 Gulden bis 1 Gulden 20 Kreuzer pro Paar Männerschuhe und 80 Kreuzer bis 1 Gulden pro Paar Frauenschuhe. Ein fleißiger und geschickter Geselle kann sechs, ein minder fleißiger oder geschickter Geselle kann vier bis fünf Paar „Böden" in der Woche unterlegen. Die größeren Schuhmacher halten mitunter auch einen im Wochenlohn stehenden Gesellen. Diese „Wochengesellen" sind — wie meine Gewährsmänner mir sagen —

Digitized by Google

weniger tüchtige Arbeiter, die nur aus dem Grunde gehalten werden, um nebst den Lehrlingen die kleinen Reparaturen und Flickarbeiten zu besorgen; ihr Lohn beträgt 2 Gulden 50 Kreuzer bis 5 Gulden pro Woche. Die Gesellen wohnen nicht beim Meister. Die Arbeitszeit speciell der im Stücklohn stehenden Gesellen ist nach der Aussage meiner Gewährsmänner keine fest bestimmte; die Leute wollen sich einen bestimmten Zeitpunkt für den Beginn und den Schluß ihrer Arbeit, sowie bestimmte Pausen für die Mahlzeiten nicht vorschreiben lassen, sondern arbeiten nach ihrem Belieben, indes beträgt ihre effektive Arbeitszeit in der Regel 13 Stunden täglich. Ebenso lang ist die Arbeitszeit der Lehrjungen. Im allgemeinen ist die Arbeitszeit im Sommer länger, im Winter kürzer.

Sog. Sitzgesellen, d. i. Gesellen, welche nicht in der Werkstätte des Meisters, sondern in ihrer eigenen Wohnung arbeiten, kommen auch in Czernowitz vor, doch ist ihre Anzahl nicht groß; sie beträgt nach der übereinstimmenden Aussage meiner Gewährsmänner nur 15 Mann. Beschäftigt werden diese Sitzgesellen von den beiden größten Schuhmachern in Czernowitz; ihr Lohn ist der gleiche wie der der Stücklohnarbeiter.

Die Arbeits- oder Stellenvermittlung erfolgt gegenwärtig (seit Anfang 1894) durch die Schuhmachergenossenschaft, indes kommt es auch heute vor, daß arbeitsuchende Gesellen direkt in den Werkstätten vorsprechen und ihre Arbeitskraft anbieten. Früher bildete dieser letzterwähnte Modus die Regel; eigentliche Stellenvermittlungsbüreaux u. dgl. gab es in Czernowitz nie. Nach der Aussage meiner Gewährsmänner kommt es gegenwärtig bei der gedrückten Lage des Schuhmachergewerbes in Czernowitz gar nicht vor, daß auswärtige Gesellen hierher kommen, um Arbeit zu suchen.

3. Kapitalerfordernis. Nach der Aussage meiner Gewährsmänner braucht ein Schuhmacher, der sein Geschäft in Czernowitz in solider Weise eröffnen will, für den Anfang einen Geschäftsfonds von ungefähr 200 Gulden. Indes trifft diese Voraussetzung, daß die Leute ihr Geschäft „in solider Weise" eröffnen, in den seltensten Fällen zu; die meisten Gesellen etablieren sich in leichtfertiger Weise und beginnen ihr Geschäft so zu sagen mit nichts. Das notwendigste Handwerkszeug des Schusters repräsentiert bekanntlich fast gar keinen Wert, und der Mann arbeitet anfänglich in seiner Wohnung. Kommt dann ein Kunde, der ein Paar Schuhe bestellt, so geht der „Meister" zum Lederhändler, entnimmt dort die fertigen Oberteile und das Stück Leder zu den Sohlen auf Kredit, fertigt die Schuhe an und der „selbständige" Geschäftsbetrieb ist eröffnet. Hat der Mann Glück, d. h. finden sich genügend Kunden bei ihm ein und ist er tüchtig und sparsam, so kann er wohl auch auf diese Weise vorwärts kommen.

Digitized by Google

Andererseits kann ich umgekehrt folgende Thatsache als Beispiel anführen. Vor etwa zwei Jahren starb hier der größte Schuhmacher; einer meiner Gewährsmänner, der damals der Witwe behiflich war, den Nachlaß zu ordnen und das Geschäft nach dem Tode des Mannes zu übernehmen und weiter zu führen, sagt mir, daß die ausstehenden Buchforderungen des Verstorbenen ungefähr 8000 Gulden betrugen. Rechnet man die Laden- und Werkstatteinrichtung, sowie die Vorräte an Leder und sonstigen Rohmaterialien und das Lager an fertigen Schuhwaren hinzu (der Betreffende hielt stets ein bedeutendes Lager fertiger Schuhe), so dürfte sich ein Betrag von 9000 bis 10000 Gulden ergeben, den dieser Mann — allerdings, wie gesagt, der größte unter den Czernowitzer Schuhmachern — in seinem Geschäfte als „Geschäftskapital" engagiert hatte.

In ähnlich weiten Grenzen bewegen sich die Auslagen für die Wohnung und die Geschäftslokalitäten der Schuhmacher in Czernowitz. Die Kleinen unter ihnen bewohnen in der Regel zwei Räume, ein Zimmer, welches gleichzeitig als Werkstätte dient, und eine Küche, und da dies zumeist Kellerwohnungen in entlegenen Straßen sind, so ist die Miete nicht hoch, sie beträgt 8 bis 12 Gulden monatlich. Die Miete für einen eigentlichen Laden beträgt, je nach der Größe des Ladens und je nach der Straße, in der sich der Laden befindet, 20 bis 50 Gulden monatlich.

Die Produktionskosten und der Gewinn beziffern sich ungefähr wie folgt. Der Preis eines Paares Stiefeletten mit Gummizügen schwankt je nach der Größe und der Qualität (Kinder-, Frauen-, Männerschuhe aus Stoff oder Leder) zwischen 3 bis 7 Gulden. Das Leder zu denselben (gute Qualität) kostet $3\frac{1}{2}$ bis $4\frac{1}{2}$ Gulden; der Lohn des Gesellen pro Paar schwankt (wie oben erwähnt) zwischen 80 Kreuzer bis 1 Gulden 20 Kreuzer, so daß der Gewinn des Meisters an einem Paar 1 Gulden bis 1 Gulden 20 Kreuzer beträgt. Der kleine Meister, der allein oder mit einem Lehrjungen arbeitet, der also selbst die Sohlen an die Oberteile anbringen muß, kann ungefähr vier Paar Schuhe in der Woche anfertigen (er verdient dann selbstverständlich auch den Gesellenlohn). Der größere Meister, der Gehilfen beschäftigt und der infolgedessen sich auf das Herrichten der Oberteile beschränken kann, kann selbstverständlich entsprechend mehr erzeugen und demgemäß auch mehr verdienen.

Arbeits- und Kraftmaschinen stehen gegenwärtig bei den Czernowitzer Schuhmachern nicht in Verwendung; ebenso wenig ist hier von irgend welcher Kraftvermietung an die Kleinbetriebe die Rede.

4. Produktion. Die hierortigen Schuhmacher produzieren durchgehends vorwiegend auf Bestellung, teilweise auch auf Vorrat; indes ist

Digitized by Google

dieses Arbeiten auf Vorrat bei den verschiedenen Meistern begreiflicher Weise sehr verschieden. Die drei größten Czernowitzer Schuhmacher — und das sind, wie an früherer Stelle erwähnt wurde, heute diejenigen, die acht bis elf Gesellen beschäftigen — halten kontinuierlich ein etwas reichhaltigeres Lager fertiger Schuhe, aber gar zu groß sind diese Vorräte nicht. Die mittleren Schuhmacher, die etwa fünf Gesellen beschäftigen, sind fast ausschließlich Kundenschuster, die nur gelegentlich — speciell in den „toten Zeiten", d. i. von Anfang Januar bis Mitte März und von Mitte Juli bis Ende August — auf Vorrat arbeiten, indes sind diese Vorräte sehr bescheiden und dürften 20 bis 30 Paar fertiger Schuhe und Stiefel kaum wesentlich übersteigen. Und was schließlich die ganz kleinen Schuhmacher anbelangt, die nur mit ein oder zwei Lehrjungen arbeiten, so kann man — wenn man will — schließlich auch von ihnen in gewissem Sinne sagen, daß sie „auf Lager" arbeiten, denn wenn keine Bestellungen einlaufen, so fertigen sie ein oder zwei Paar Schuhe an und lassen dieselben dann vom Lehrjungen von Haus zu Haus anbieten. Früher, d. i. vor der Sperrung der rumänischen Grenze, war es — wie bereits oben im Eingange bemerkt wurde — ganz allgemein, daß die hierortigen Schuhmacher größere Vorräte erzeugten, weil dieselben von Händlern aufgekauft und nach Rumänien transportiert wurden; heute hat dies aufgehört.

5. Absatzkreise. Wie bereits zu wiederholten Malen hervorgehoben wurde, produzieren die Czernowitzer Schuhmacher — speciell heute — für keine Händler, sondern nur für Privatkunden. Der Absatz ihrer Ware ist daher heute ein überwiegend lokaler. Dies schließt aber selbstverständlich nicht aus, daß sie ihre Erzeugnisse nicht auch in die Provinz absetzen. Überdies ist Czernowitz nahe der Grenze gelegen, die galizische, die russische und die rumänische Grenze ist von Czernowitz in ungefähr 2 bis 3 Fahrstunden zu erreichen, und demgemäß vergeht, wie bereits an früherer Stelle erwähnt wurde, fast kein Tag, an dem Czernowitz nicht Angehörige dieser drei Nachbarländer beherbergen würde. Daß so mancher dieser Fremden seinen Czernowitzer Aufenthalt dazu benutzt, um sich hier ein oder das andere Paar Schuhe fertig zu kaufen oder machen zu lassen, ist selbstverständlich, und insofern darf man sagen, daß auch heute noch der Export von Czernowitzer Schuhwaren über die Reichsgrenze — allen hohen Grenzzöllen zum Trotz — nicht vollständig aufgehört hat, weil der Russe oder der Rumäne, der sich hier ein Paar Schuhe kauft, dieselben sofort in Gebrauch nimmt und diese „gebrauchten" Schuhe sodann zollfrei in seine Heimat bringen darf.

Bei einer derartigen Form des Absatzes der Czernowitzer Schuhwaren kann billiger Weise von irgend welchen usancemäßigen oder regelrechten

Digitized by Google

„Zahlungsbedingungen und Kreditfristen" nicht gesprochen werden. Der private Kunde, der sich ein Paar Schuhe kauft oder machen läßt, sollte dieselben streng genommen sofort bezahlen. Daß dies nicht immer geschieht, daß der Handwerker oft wochen- oder monatelang auf sein sauer erworbenes Geld warten muß, ist eine in der ganzen Welt bekannte und beklagte Thatsache; es kann daher niemanden überraschen, wenn diese Erscheinung auch in Czernowitz beobachtet wird. Der oben mitgeteilte Fall, daß der eine Czernowitzer Schuhmacher nach seinem Tode ungefähr 8000 Gulden an ausstehenden Buchforderungen hinterließ, beweist, daß die Czernowitzer die Kunst des „Nicht-Bezahlens" ebenso gut zu üben verstehen wie die Bewohner anderer Orte.

6. Produktivkredit. Der Produktivkredit der Schuhmacher entbehrt in Czernowitz jeglicher Organisation. Es bestehen hier diverse kleinere Vorschußkassen, die nach dem bekannten Schulze-Delitzsch'schen Princip (jedoch zumeist mit beschränkter Solidarhaft) organisiert sind und vorwiegend dem sog. kleinen Manne, also auch dem Handwerker unter den hier üblichen Bedingungen (d. i. ungefähr 6 bis 8 Prozent jährlich, auf 3 bis 6 Monate Zeit) Kredit geben, allein wie stark sie von dem einen oder dem anderen Handwerk in Anspruch genommen werden, läßt sich begreiflicher Weise nicht ermitteln. Von den kleinen Schuhmachern, die wegen mangelnder Kreditwürdigkeit von diesen Vorschußkassen keine Darlehen erhalten, kann man nur sagen, daß sie speciell beim Lederhändler und bei den Viktualienhändlern „in der Kreide stecken".

3. Die Wagenbauer.

Von dem Gewerbe der Wagenbauer in Czernowitz gilt im allgemeinen das Nämliche wie vom Schuhmachergewerbe. Es werden hier alle Arten von Wagen und Schlitten, vom ordinären Last-Wagen oder -Schlitten angefangen bis zur eleganten Equipage erzeugt, allein die Erzeugung ist durchgehends Handwerk; Wagenfabriken giebt es hier nicht. Da die ordinären Lastfuhrwerke bekanntlich allerorts, in Städten wie auf dem platten Lande und häufig auch vom Bauer für den eigenen Bedarf selbst erzeugt werden, soll hier im nachstehenden nur von denjenigen Wagen oder Schlitten gehandelt werden, die zur Beförderung von Personen dienen, die also mehr oder weniger unter den Begriff der Luxuswagen oder -Schlitten fallen. Der Kuriosität wegen möchte ich hier nur erwähnen, daß mitunter in den Straßen von Czernowitz Bauernwagen von der gleichen Konstruktion zu sehen sind, wie ich sie häufig in Rußland gesehen habe, nämlich plumpe

Digitized by Google

vom Bauer selbst angefertigte Karren, an denen sich kein einziger Eisenbestandteil — nicht ein einziger eiserner Nagel! — vorfindet. Die Räder dieser Vehikel sind nicht einmal rund, sondern geradezu eckig.

Das „goldene Zeitalter" für die Czernowitzer und Bukowinaer Wagenbauer fällt im allgemeinen — von einer singulären aber höchst beachtenswerten, sofort zu erwähnenden Ausnahme abgesehen — in die Zeit vor der Eröffnung der Lemberg-Czernowitzer Eisenbahn. Ganz unberührt von der Konkurrenz des Westens waren die Czernowitzer Wagenerzeuger allerdings auch zu jener Zeit nicht. In dem wirtschaftlichen Verkehr der ganzen Bukowina und speciell der Stadt Czernowitz spielt nämlich heute noch der St. Peter-Markt — ein großer Jahrmarkt, der alljährlich am St. Peters-Tage alten Stils (am 29. Juni a. St. oder 11. Juli n. St.) eröffnet wird und 14 Tage dauert — eine große Rolle. Seine Bedeutung war namentlich in früherer Zeit eine außerordentlich große, weil damals zu diesem Markte Käufer und Verkäufer nicht nur aus der ganzen Bukowina, sondern auch aus den benachbarten Teilen von Galizien, Rußland, Rumänien und teilweise auch aus Siebenbürgen in Czernowitz zusammenzuströmen pflegten, um hier ihre Geschäfte abzuwickeln. Zu jener Zeit, d. i. vor der Eröffnung der Eisenbahn, pflegten sich auch — wie mir speciell aus den Kreisen der hierortigen großen Gutsbesitzer mitgeteilt wird — regelmäßig Händler mit „Wiener" Wagen in größerer Zahl auf dem Peter-Markte in Czernowitz einzufinden. Ob diese Wagen in der That durchgehends aus Wiener Fabriken, und ob sie nicht teilweise aus Mähren oder Schlesien, oder auch nur aus Lemberg stammten, mag dahin gestellt bleiben; Thatsache ist, daß diese „Wiener Wagen" sehr beliebt waren und von den Gutsbesitzern der hiesigen Gegend gern gekauft wurden. Ausschließlich haben somit die Czernowitzer und Bukowinaer Wagenerzeuger den heimischen Markt auch zu jener Zeit nicht beherrscht, allein die Konkurrenz des Westens war doch nur eine relativ unbedeutende; sie beschränkte sich auf hochelegante Luxusequipagen, die von einigen wenigen reichen Gutsbesitzern gekauft wurden, während die große Masse der weniger eleganten Luxuswagen sowie die Arbeitswagen im Lande gebaut wurden und willige Abnehmer im Lande sowie in den Nachbarländern fand.

Als dann im Jahre 1866 die Eisenbahn von Lemberg nach Czernowitz eröffnet wurde, hätte man annehmen sollen, daß dies den Czernowitzer Wagenerzeugern Schaden gebracht habe, weil dadurch die Zufuhr eleganter Equipagen aus dem Westen, speciell aus Wien erleichtert wurde. Unerwarteter Weise trat jedoch — wie mir meine Gewährsmänner mitteilen — gerade das Umgekehrte ein und nahm das Czernowitzer Wagnergewerbe

Digitized by Google

infolge der Eröffnung der Bahn einen neuen Aufschwung. Czernowitz wurde durch die Eröffnung der Bahn in das europäische Bahnnetz einbezogen, allein es bildete damals den Endpunkt der Bahn und die Folge hiervon war, daß speciell die reicheren Gutsbesitzer aus den weiter östlich gelegenen Landesteilen, aus dem südlichen Rußland und aus Rumänien nunmehr anfingen, sich am Reiseverkehr zu beteiligen und namentlich auch die Badeorte des Westens aufzusuchen. Alle diese Leute kamen in ihren Reisewagen nach Czernowitz, um von hier aus mit der Bahn weiter zu reisen und das Nächstliegende für sie war, daß sie die günstige Gelegenheit benutzten, um ihre Wagen einer gründlichen Reparatur unterziehen zu lassen. Die Wagen dieser reisenden Gutsbesitzer wurden jedesmal bei den Czernowitzer Wagenerzeugern eingestellt, von diesen renoviert und wenn dann der Gutsbesitzer von seiner Reise heimkehrend in Czernowitz wieder eintraf, so fand er seinen Wagen ganz neu restauriert vor und fuhr sodann in demselben nach Hause.

Leider dauerte dieser für die Czernowitzer Wagenerzeuger vorteilhafte Zustand nicht lange; im Jahre 1869 wurde die Bahn von Czernowitz nach Suczawa und von dort nach Jassy eröffnet und damit hörte das Hereinkommen der russischen und rumänischen Gutsbesitzer mit ihren reparaturbedürftigen Reisewagen auf. Mit dem längeren Bestande der Eisenbahn Lemberg-Czernowitz kamen begreiflicher Weise immer mehr und mehr elegante Luxuswagen aus Wien, Mähren, Schlesien und Lemberg nach Czernowitz und das hierortige Wagenbaugewerbe begann allmählich unter dem Einflusse der fremden Konkurrenz zu leiden. Immerhin befanden sich die Czernowitzer und Bukowinaer Wagenerzeuger bis zum Jahre 1886 gegenüber den späteren Zuständen in einer vergleichsweise beneidenswerten Lage, weil ihnen bis dahin der rumänische und — wiewohl in geringerem Maße — auch der russische Markt offen stand. Ganz besonders blühte bis zum Jahre 1886 das Wagenbaugewerbe in der Stadt Radautz, wo namentlich leichte Pritschkas oder die sog. ungarischen kleinen Wagen gebaut wurden, wie sie die Ökonomen zu ihren Landfahrten benutzen. Wie mir Bekannte aus Radautz mitteilen, wurden dort jährlich an 1000 Stück Wagen erzeugt, die vorwiegend nach dem benachbarten Rumänien abgesetzt wurden. Diesem gesamten Export der Czernowitzer und Bukowinaer Wagen nach Rumänien wurde im Jahre 1886 durch die geänderte Zollpolitik dieses Staates ein jähes Ende bereitet. Während nämlich nach dem rumänischen Zolltarif von 1876 die Einfuhrzölle für Wagen — und zwar vom Frachtwagen und der vorerwähnten leichten Pritschka angefangen bis zum geschlossenen Coupé und dem vierfitzigen Landauer hinauf — zwischen 16 bis 150 Francs pro Wagen sich bewegten, wurden diese Zollsätze durch den Tarif von 1886 auf 75 bis

Digitized by Google

360 Francs erhöht. In ähnlicher Weise erhöhte Rußland in dieser Zeit seine Einfuhrzölle. Noch nach dem Zolltarif von 1882 bewegten sich die russischen Eingangszölle auf die in Rede stehenden Wagen zwischen 10 bis 100 Rubel pro Wagen, während sie gegenwärtig (seit 1891) 12 Rubel bis 158 Rubel 40 Kopeken betragen.

Bei der öfter erwähnten vom Czernowitzer Gewerbevereine im Jahre 1888 veranstalteten kleinen Enquete wurden auch Vertreter der hierortigen Wagenbauindustrie (Stellmacher, Schmiede, Sattler und Wagenlackierer) einvernommen; ihre Aussagen lauteten ebenso trostlos wie die der gleichzeitig einvernommenen Schuhmacher und sonstigen Gewerbetreibenden. „Ich habe früher jährlich 12 bis 15 neue Wagen gebaut, seit anderthalb Jahren habe ich nicht einen einzigen neuen Wagen gebaut und mich lediglich auf Reparaturarbeiten beschränken müssen." — „Früher pflegte ich 20 bis 30 Wagen im Laufe des Sommers zu lackieren, jetzt kaum 6 bis 7; früher wurden mir für das Lackieren eines Wagens 60 bis 80 Gulden gezahlt, jetzt 30." — „Früher pflegte ich (i. e. der Sattler) 50 bis 60 Wagen zu montieren, jetzt kaum 10." — So und ähnlich lauteten die Aussagen der damals einvernommenen Wagenbauindustriellen. Die vorhin erwähnte blühende Wagenbauindustrie in Radautz, die einen derartigen Umfang hatte, daß die Czernowitzer Sparkassa sich veranlaßt fand, in Radautz eine Filiale zu errichten, um speciell den dortigen Wagenbauern billige Kredite zu gewähren, ist fast vollständig zu Grunde gegangen; die Filiale der Sparkassa mußte infolgedessen aufgelassen werden.

Seit 1886 sind acht Jahre verflossen und die Czernowitzer und Bukowinaer Wagenbauindustrie hat sich den geänderten Verhältnissen, so gut oder schlecht es ging, angepaßt, d. h. ein Teil der betreffenden Gewerbetreibenden ist (speciell nach Rumänien) fortgezogen, ein anderer Teil ist zu Grunde gegangen und der Rest, der hier geblieben ist und sein Gewerbe weiterbetreibt, befindet sich in einer gedrückten und wenig beneidenswerten Lage. Aber — und das ist die Hauptsache — die Leute existieren, das Kleingewerbe kann doch durch die immer wachsende Großindustrie nicht total verdrängt werden und vereinzelt zeigt sich in diesem Gewerbe in Czernowitz auch schon eine leise Wendung zum Besseren. Richtig ist, daß weitaus die meisten der hier in Verwendung stehenden eleganten Equipagen aus dem Westen (aus Wien, aus Mähren, aus Schlesien oder aus Lemberg) stammen, aber die Erzeugung hocheleganter Luxuswagen repräsentiert noch lange nicht die Gesamtheit des Wagenbaues. Neben den hochfeinen und teueren Luxusequipagen giebt es eine unabsehbare Reihe minderwertiger Wagen, die demgemäß einen weiteren Transport nicht vertragen. Hierher

Digitized by Google

gehören die ordinären Frachtfuhrwerke aller Art und Gestalt; die relativ eleganteren Transportwagen in den größeren Städten, in denen die Bäcker, die Bierbrauer, die Sodawassererzeuger ꝛc. ꝛc. ihre Erzeugnisse den verschiedenen Verkaufsstellen zuführen; die unzähligen und verschieden gestalteten Wagen zum Transport der Briefe und Packete, welche die Post in jeder Stadt cirkulieren läßt; die ebenso unzähligen leichten Wagen und Wägelchen der Ökonomen und Gutsbesitzer zu ihren Landfahrten; die nicht minder zahlreichen Droschken und Fiaker in den Städten; die diesen Kategorien von Wagen entsprechenden Arten von Schlitten ꝛc. ꝛc. Das sind durchgehends Fuhrwerke, die man wegen der verhältnismäßig hohen Transportkosten nicht leicht mit der Bahn aus größeren Entfernungen beziehen kann. Hiezu kommen sodann die ewigen und periodisch wiederkehrenden Reparatur- und Restaurationsarbeiten nicht nur an diesen Wagen, sondern auch an den (aus renommierten Fabriken bezogenen) eleganten Luxusequipagen. Alle diese Arbeiten sichern allerorts dem lokalen Wagenbaugewerbe eine dauernde und lohnende Beschäftigung.

Selbstverständlich gilt das vorstehend Gesagte auch von der Czernowitzer Wagenbau-Industrie, nur mit dem Unterschiede, daß die betreffenden Gewerbszweige wegen der früheren ausnahmsweise günstigen Verhältnisse noch immer etwas übersetzt und daß dem zufolge die Preise hier gedrückt sind. Die hierortigen Wagenerzeuger befassen sich in erster Reihe mit Reparaturen und sodann mit der Herstellung der vorhin erwähnten minderwertigen Wagen.

Die Erzeugung von Wagen zerfällt bekanntlich in vier scharf gesonderte Gewerbe: Der eigentliche Wagenbauer oder Stellmacher verfertigt die Holzbestandteile, d. i. also den Wagenkasten, die Räder, die Deichsel und die sog. Wage. Der Schmied verfertigt die Eisenbestandteile, bringt sie an die hölzernen Teile an und stellt den Wagen im rohen Zustande zusammen. Der so zusammengestellte rohe Wagen wandert nun zum Wagen-Lackierer, während der Sattler das Lederdach, sowie die übrigen Lederbestandteile (Spritzleder, Schutzleder u. dgl.) anfertigt und anbringt und die innere Polsterung des Wagens besorgt. Da nun die Wagenerzeugung in Czernowitz, wie gesagt, durchgehends Handwerk und die genannten vier Gewerbszweige sich gegenseitig in die Hände arbeiten müssen, so haben sich — wie meine Gewährsmänner mir mitteilen — eigentümliche Compagniegeschäfte unter den betreffenden Handwerkern in Czernowitz herausgebildet. Zumeist stehen nämlich einerseits ein Stellmacher und ein Schmied und andererseits ein Wagenlackierer und ein Sattler in einer Art von Compagnieverhältnis, d. h. jeder betreibt sein Gewerbe für sich und für

eigene Rechnung, aber die betreffenden Gewerbetreibenden haben in der Regel ihre Werkstätten in dem nämlichen Hause und benutzen gemeinschaftlich denselben Hofraum, so daß die Wagen oder Wagenbestandteile ohne weiteres je nach Bedarf aus der einen Werkstätte in die andere gebracht werden können. Ein ganz besonders hübsches Verhältnis dieser Art fand ich in einem Etablissement hier in Czernowitz. In einem netten neuen Hause, das einem Schmiede gehört, befinden sich rings um den geräumigen Hof vier Werkstätten. In einer derselben arbeitet der Schmied, der gewissermaßen der Firmaträger des ganzen Unternehmens ist, die Firmatafel an der Außenseite des Hauses trägt seinen Namen mit dem Beisatze „Wagenbauer"; die zweite Werkstätte ist an einen Stellmacher, die dritte an einen Wagenlackierer und die vierte an einen Sattler vermietet. Diese vier Handwerker arbeiten sich gegenseitig in die Hände und betreiben gemeinsam die Wagenerzeugung, aber jeder betreibt sein Gewerbe für seine eigene Rechnung und übernimmt gelegentlich Reperaraturarbeiten, durch welche die übrigen eventuell gar nicht tangiert werden. Wenn ich vorhin erwähnte, daß sich im Czernowitzer Wagenbau-Gewerbe eine leise Wendung zum besseren bemerkbar zu machen beginne, so gilt dies ganz besonders von diesem Etablissement. Die neuen Wagen, die aus demselben hervorgehen, sind nämlich so gut und elegant gearbeitet, daß sie den renommierten Wiener Wagen kaum nachstehen und überdies sind sie um ungefähr 100 Gulden billiger als jene. Infolgedessen fängt das Czernowitzer Publikum jetzt langsam an, seine Wagen aus dem in Rede stehenden Etablissement zu beziehen. Ich selbst kenne mehrere Personen, die Wagen aus dem betreffenden Etablissement besitzen, und alle sagen mir auf mein Befragen, daß sie mit ihren Wagen sehr zufrieden sind. Die gedachten vier Handwerker beginnen sogar auch schon ihre Erzeugnisse zu exportieren, denn die benachbarten galizischen Gutsbesitzer fangen an, diese Wagen zu kaufen. Einer meiner hierortigen Bekannten, der ein kleines Gut in Krain besitzt, auf dem er alljährlich einige Wochen im Sommer zuzubringen pflegt, ließ sich im verflossenen Jahre in dem gedachten Etablissement einen Wagen bauen und schickte denselben von hier nach Krain per Bahn. Der Betreffende sagt mir, daß er sehr zufrieden sei und daß — trotz dem weiten Bahntransport — der Wagen um ungefähr 50 Gulden billiger zu stehen komme als wenn er ihn in Wien gekauft hätte.

Die übrigen hierortigen Wagenerzeuger befassen sich vorwiegend mit Reparaturen, mit der Erzeugung von Frachtwagen und von gewöhnlichen (nicht eleganten) Wagen für den Personentransport, speciell der Fiaker-Wagen. Die Czernowitzer Fiaker sind fast durchgehends unbemittelte Leute.

Digitized by Google

die keine teuren Wagen kaufen können; infolgedessen ist es auch sehr schwer möglich, den Begriff eines „neuen" Czernowitzer Fiaker-Wagens zu definieren. Ich sah bei den hierortigen Wagenerzeugern die unmöglichsten Ruinen von alten Wagen stehen; auf meine Frage, was dieses alte Gerümpel zu bedeuten habe, wurde mir gesagt, daß es zur Erzeugung neuer Wagen verwendet werde. Die Wagenerzeuger kaufen nämlich jeden alten Karren, mag er noch so defekt sein; diese Wagenruinen werden sodann ganz auseinander genommen und was davon brauchbar ist — hier eine Achse, eine Feder, oder ein sonstiger Eisenbestandteil, dort die Deichsel, ein Rad oder doch ein Brett oder Brettchen vom Wagenkasten u. dgl. — das wird verwertet, um einen „neuen" Wagen herzustellen. Der so hergestellte Wagen wird sodann lackiert und vom Sattler montiert, und schließlich ist der „neue", ganz passabel aussehende Wagen fertig.

Die Preise der Czernowitzer Wagen stellen sich, wie folgt: Ein Frachtwagen kostet 60—70 Gulden; ein sog. Sandläufer oder Neutitscheiner Wagen (leichte Pritschka), je nach seiner Ausstattung 100—180 Gulden; ein „neuer" Fiakerwagen (dieselben sind durchgehends zweisitzig und halbgedeckt) 350 Gulden; eine halbgedeckte zweisitzige elegante Equipage 450 bis 500 Gulden (der gleiche Wagen kostet in der Wiener Fabrik 550 bis 650 Gulden). Geschlossene Wagen, sog. Kupees werden hier nur ausnahmsweise erzeugt. Der Grund, warum die Czernowitzer Wagen um 100 bis 150 Gulden billiger sind als die Wiener Wagen, liegt vorwiegend darin, daß in Czernowitz „das Leben" (die Lebensmittel und die Wohnungs- und Werkstättenmiete) und damit die Arbeitslöhne billiger sind, sodann ist hier auch das Holz etwas billiger als in Wien.

Im einzelnen wäre folgendes zu bemerken:

1. Bezug des Rohstoffes. Über diesen Punkt ist nicht viel zu sagen. Rohstoffgenossenschaften der Wagenbauer bestehen hier nicht, jeder kauft seine Rohmaterialien für sich. Das Holz wird vom Holzhändler, das Eisen — Eisenstangen oder Bandeisen — wird in der Eisenhandlung gekauft. Die feinen Metallbestandteile eines Wagens, wie die Wagenlaternen, die messingenen oder silberplattierten Leisten zur Verzierung des Wagens, eleganter gearbeitete Wagentritte, teilweise die Achsen und die Wagenfedern werden aus Wien bezogen; das gleiche gilt von den zur Polsterung und inneren Ausstattung des Wagens erforderlichen Stoffen: Tuch, Seidenstoff, Sammet, Borden, Saffianleder, Teppiche u. dgl.

2. Beschaffung der Arbeitskräfte. Bezüglich der Arbeitskräfte gilt das Gleiche, was oben von den Schuhmachern gesagt wurde.

Digitized by Google

Die Meister klagen über das ungenügende Lehrlingsmaterial — „Alles will studieren," sagte mir auch hier einer meiner Gewährsmänner. Ein Lehrgeld wird seitens der Lehrlinge, beziehentlich ihrer gesetzlichen Vertreter (Eltern oder Vormünder) nicht gezahlt; die Lehrlinge erhalten vom Meister Kost und Quartier und mitunter auch die Kleidung. Der gewerbliche Fortbildungsunterricht ist der nämliche wie der der Schuhmacherlehrlinge: Lesen, Schreiben, Rechnen, etwas gewerbliches Zeichnen. Die in der Wagenerzeugung thätigen Gewerbetreibenden betreiben ihr Geschäft in bescheidenem Umfange, zumeist ist der Meister allein thätig, oder er beschäftigt ein paar Lehrjungen, selten 1—3 Gesellen. Eine Stellenvermittelung existiert im hierortigen Wagenerzeuger-Gewerbe nicht. Der Lohn der Gesellen beträgt 8—16 Gulden monatlich samt der Kost; in einzelnen wenigen Fällen 28 bis 30 Gulden monatlich, aber ohne Kost. Die Arbeitszeit umfaßt ungefähr 14 Stunden, von 5 Uhr morgens bis 7 Uhr abends; die Essenspausen dauern nur so lange, als die betreffende Mahlzeit dauert.

3. Kapitalerfordernis. Das Anlagekapital eines Wagenschmiedes oder eines Stellmachers ist kein großes, noch geringer ist das eines Lackierers oder eines Sattlers. Wie meine Gewährsmänner mir sagen, genügen für den Anfang 200—300 Gulden. Einen Laden halten die Czernowitzer Wagenerzeuger nicht; die Miete der Werkstätte beträgt 120 bis 200 Gulden jährlich, ungefähr eben soviel die der Wohnung. Arbeits- oder Kraftmaschinen stehen bei den hierortigen Wagenerzeugern nicht in Verwendung und ebenso wenig giebt es hier eine Kraftvermietung an Kleingewerbetreibende.

4. Produktion. Die Produktion erfolgt meist nur auf Bestellung, ausnahmsweise arbeitet einer oder der andere der Wagenbauer auf Vorrat, und zumeist im Winter, wenn es weniger zu thun giebt. Im allgemeinen ist im Wagenbau-Gewerbe im Winter weniger zu thun als im Sommer, aber eine eigentliche „tote Zeit" giebt es hier nicht, weil der Winter lang und streng zu sein pflegt und daher im Winter die Schlitten an die Stelle der Wagen treten.

5. Absatzkreise. Wie bereits erwähnt wurde, arbeiten die hierortigen Wagenerzeuger vorwiegend für den lokalen Bedarf, d. i. also für den Bedarf der Stadt Czernowitz, zum guten Teile aber auch für die Bevölkerung des platten Landes, speciell für die Gutsbesitzer. Die oben erwähnten associierten vier Gewerbetreibenden fangen an, ihre Wagen an die Gutsbesitzer der benachbarten Teile von Galizien abzusetzen. Über die Zahlungsbedingungen und Kreditfristen ist nicht viel zu sagen. Die sog.

Digitized by Google

„besseren" Privatkunden bezahlen die von ihnen gekauften Waren entweder sofort bar oder in Monatsraten. Die Fiaker hingegen — wie schon gesagt, zumeist recht arme Leute — sind in der Regel schlechte Zahler. „Man muß ihnen sozusagen nachlaufen und sehen, daß man sein Geld Guldenweise hereinkriegt" — sagt mir einer meiner Gewährsmänner. Für irgend welche Händler arbeiten die Czernowitzer Wagenerzeuger nicht, sondern nur direkt für den privaten Kunden.

6. Produktionskredit. Vom Produktionskredit der Wagenbauer gilt das nämliche, was oben vom Produktionskredit der Schuhmacher gesagt wurde.

4. Die Böttcher.

Wie alle übrigen Gewerbe, so wurde auch das Czernowitzer und Bukowinaer Böttchergewerbe durch die Zollpolitik schwer geschädigt. Bis um die Mitte der achtziger Jahre fanden seine Erzeugnisse einen flotten Absatz nach Rußland und Rumänien (welches letztere Land bekanntlich viel Wein produziert und demgemäß auch viele Fässer benötigt). Infolgedessen entwickelte sich in der Bukowina, speciell in den an Rumänien angrenzenden Dörfern südlich von Czernowitz eine lebhafte Böttcherindustrie, die namentlich seitens der Landbevölkerung als hausindustrielle Nebenbeschäftigung stark betrieben wurde. Durch die diversen Zollerhöhungen in Rußland und Rumänien wurde dieser Export nahezu vernichtet. Nach dem rumänischen Zolltarif van 1876 zahlten rohe Böttcherwaren ohne Unterschied einen Eingangszoll von 2 Francs für 100 Kilo. Durch den Zolltarif von 1886 wurde der Eingangszoll für Fässer aus Eichen- oder Eschenholz auf das Doppelte, auf 4 Francs, der Eingangszoll für sonstige Böttcherwaren, wie Wannen, Bottiche, Kannen, Kübel, Eimer u. dgl. auf 20 Francs für 100 Kilo erhöht. In Rußland betrug der Einfuhrzoll für Böttcherwaren nach dem Zolltarif von 1882 noch 5 Kopeken pro Pud, durch den Zolltarif von 1891 wurde er auf 23 Kopeken in Gold erhöht.

Die Folge dieser Zollerhöhungen für die Bukowinaer Böttcher war die nämliche wie für die übrigen Gewerbetreibenden. Die Ausfuhr von Böttcherwaren nach Rußland und Rumänien hat nahezu vollständig aufgehört, das Gewerbe war übersetzt und ein großer Teil der hierländischen Böttcher ist (vorwiegend nach Rußland und nach Rumänien) ausgewandert. Allein in einem Punkte liegen die Verhältnisse für die Czernowitzer Böttcher ungünstiger als für die übrigen Gewerbetreibenden. Ausgewandert sind nämlich die gewerblichen Böttcher, während die ländliche Bevölkerung in

Digitized by Google

den Bukowinaer Grenzdörfern, welche die Böttcherei als Nebenbeschäftigung betreibt, geblieben ist. Diese hausindustriellen Böttcher, die früher ihre Erzeugnisse ins Ausland abzusetzen pflegten, senden jetzt — da ihnen dies nahezu unmöglich geworden ist — ihre Erzeugnisse auf den Czernowitzer Markt und drücken hier die Preise derart, daß die wenigen gewerblichen Böttcher, die in Czernowitz zurückgeblieben sind, sich nicht wieder emporarbeiten können. Diese hausindustriellen Böttcher erzeugen vorwiegend diejenigen Böttcherwaren aus weichem Holz, die in den Haushaltungen verwendet werden und die demgemäß direkt an den privaten Kunden verkauft werden, wie Badewannen, Brunneneimer (in Czernowitz, wo es fast keine Pumpen giebt, sondern jedes Haus seinen Ziehbrunnen besitzt, ein sehr wichtiger Artikel), hölzerne Wasserkannen, Kübel, Bottiche zum Auffangen des Regenwassers aus der Dachrinne (in Czernowitz, wo das Brunnenwasser stark kalkhaltig ist und zum Waschen der Wäsche nicht verwendet werden kann, ein für jede Hausfrau gleichfalls sehr wichtiger Artikel) u. dgl. m.

Infolgedessen sind die Czernowitzer gewerblichen Böttcher vorwiegend auf die Erzeugung von eichenen Bier- und Weinfässern beschränkt und der Absatz dieser Fässer ist ein sehr beschränkter. Was zunächst die Weinfässer angelangt, so ist der Bedarf an solchen hier zu Lande ein außerordentlich geringer, weil die Bukowina kein Wein produzierendes Land ist. (Im ganzen Lande giebt es meines Wissens nur zwei größere Gutsbesitzer, die aus Liebhaberei und nur für den eigenen Bedarf ein paar Hektoliter Wein produzieren.) Der Bedarf an Weinfässern beschränkt sich somit auf den Bedarf der Weinhandlungen und dieser ist begreiflicherweise nahe Null, weil ja der fremde (rumänische, österreichische, ungarische, deutsche oder französische) Wein, der hereingebracht wird, in Fässern aus dem Ursprungslande kommt. Was der Weingroßhändler nach dieser Richtung hin benötigt, ist ab und zu ein neues Lagerfaß, im übrigen aber die zeitweilige Reparatur seiner alten Lagerfässer. Nicht viel anders verhält es sich mit den Bierfässern. Es giebt in ganz Czernowitz nur drei Bierbrauereien, die ihre eigenen Böttchergesellen unterhalten, von welchen sie die erforderlichen Faßbinder-Arbeiten (Reparaturen und teilweise die Erzeugung neuer Gebinde) besorgen lassen. Überdies kommt selbstredend auch fremdes Bier (bayerisches, Pilsener und namentlich galizisches Bier) in Fässern nach Czernowitz und finden die auf diese Weise hereinkommenden Fässer in den hierortigen Brauereien und sonst Verwendung, so daß das Quantum von neuen Bierfässern, welches die Czernowitzer Brauereien von den Czernowitzer Böttchern beziehen, ein sehr beschränktes ist. Die Branntwein-Industrie der Bukowina endlich ist zwar eine relativ bedeutende, allein die Brennereien be-

Digitized by Google

finden sich nicht in Czernowitz, sondern auf dem platten Lande und beziehen die erforderlichen Branntwein- und Spiritusfässer nicht aus Czernowitz, sondern von den Böttchern aus ihrer Umgegend.

Unter solchen Umständen ist es erklärlich, daß das Bukowinaer und speciell das Czernowitzer Böttchergewerbe infolge der Zollpolitik der beiden Nachbarstaaten gegenwärtig ganz darniederliegt und daß vorläufig an eine Wendung zum besseren kaum zu denken ist. Trotzdem wäre es gefehlt, wenn man dem Böttcherhandwerk im allgemeinen und demgemäß auch dem Böttcherhandwerk in Czernowitz die Lebensfähigkeit absprechen und annehmen wollte, daß dieses Gewerbe durch die Großindustrie jemals verdrängt werden könne, und zwar aus dem einfachen Grunde, weil Böttcherwaren allerorts gebraucht werden und nicht durchgehends einen weiten Transport vertragen. Einen weiteren Transport vertragen selbstverständlich nur die teueren Böttcherwaren, und das sind die dichten, aus besserem Material (Eichenholz u. dgl.) hergestellten Fässer für Flüssigkeiten, also Wein-, Bier-, Spiritus-, Petroleumfässer u. dgl. Einmal machen diese Fässer als Emballage der betreffenden Flüssigkeit an sich schon weite Reisen, dann aber werden diese Fässer bekanntlich — weil sie eben einen höheren Wert haben — wie die unzähligen Preiskurrante aller Wein-Großhandlungen beweisen, auch leer versendet. Diese besseren Fässer sind aber nicht die einzigen Erzeugnisse der Böttcher, daneben erzeugen die letzteren — wie schon erwähnt — Badewannen, Bottiche, Kübel, Schaffe, hölzerne Kannen u. dgl. Und wie riesengroß der Bedarf an diesen Artikeln ist, lehrt ein Blick in jede, und zwar noch so bescheidene Haushaltung. Wohl werden diese Artikel heute vielfach aus Blech hergestellt, allein trotzdem ist der Bedarf an derartigem Holzgeschirr ein riesengroßer; und da nun dieses Holzgeschirr wegen seines geringen Wertes keinen weiteren Transport verträgt, so muß es an Ort und Stelle, also in kleineren Orten im kleinen erzeugt werden. Hierzu kommt, daß alle Holzgefäße vom großen Gärbottich und dem Lagerfaß des Bierbrauers oder des Weinproduzenten angefangen bis herab zum kleinen Wasserschaff in der Küche einer kontinuierlichen Reparatur bedürfen, so daß es geradezu lächerlich ist zu glauben, die Menschheit könne je auf die Dienste des Böttchermeisters — d. i. des bescheidenen Handwerkers — verzichten. Mag also immerhin die Lage der Böttcher in Czernowitz momentan eine gedrückte sein, so werden doch auch wieder bessere Tage für dieselben kommen müssen, wenn Angebot und Nachfrage sich wieder ins Gleichgewicht gesetzt haben werden, d. h. wenn entweder die Zahl der Czernowitzer und Bukowinaer Böttcher sich dem verminderten Bedarfe vollständig angepaßt haben wird, oder wenn in der

Digitized by Google

Zwischenzeit mit dem Wachstum der Stadt der Bedarf an Böttcherwaren steigt.

Zu den einzelnen Fragen übergehend, möchte ich folgendes bemerken:

1. Bezug des Rohstoffes. Die Czernowitzer Böttcher beziehen das erforderliche Holz (Eichenholz) in ganzen Stämmen von den Holzhändlern; ein direkter Bezug von den Forstbesitzern ist begreiflicherweise ausgeschlossen, weil der einzelne Böttchermeister nicht imstande ist, ganze Waldpartien zum Abtrieb zu übernehmen. Die Stämme werden von dem Böttcher selbst gespalten und zu Faßdauben und -böden verarbeitet. In gleicher Weise erzeugt sich der Böttcher die Eisenreifen zu seinen Fässern aus dünnem Bandeisen selbst. Rohstoffgenossenschaften zum Ankaufe ihrer Rohmaterialien giebt es hier nicht. Der Kubikmeter Eichenholz loko Czernowitz kostet gegenwärtig 12 bis 13 Gulden.

2. Beschaffung der Arbeitskräfte. Fachschulen oder Lehrwerkstätten für Böttcher existieren in Czernowitz nicht, lediglich an einzelnen der hierortigen Volksschulen werden Abendkurse für die Lehrlinge unterhalten (Schreiben, Lesen, Rechnen, etwas gewerbliches Zeichnen). Die Lehrlinge zahlen kein Lehrgeld, sondern erhalten vom Meister die Kost, Wohnung und Kleidung. Die Zahl der Gesellen, welche der einzelne Meister beschäftigt, ist — wie meine Gewährsmänner mir sagen — gegenwärtig bei der überaus gedrückten Lage des Czernowitzer Böttchergewerbes keine feststehende, sondern schwankt jenachdem der Meister mehr oder weniger beschäftigt ist; sie übersteigt jedoch nicht leicht die Ziffer 8. Ein Institut für Stellenvermittlung giebt es hier gegenwärtig nicht, ein solches wäre bei der geringen Zahl der Czernowitzer Böttchermeister und Gesellen überflüssig, da die betreffenden sich alle gegenseitig kennen. Die Gesellen arbeiten teils im Stück-, teils im Zeitlohn. Der Stücklohn beträgt 50 bis 70 Kreuzer für ein gewöhnliches (kleines) Bierfaß und kann ein Arbeiter zwei bis vier Fässer im Tage herstellen. Die im Monatslohn stehenden Arbeiter erhalten 8 bis 20 Gulden monatlich und die Kost. Die Arbeitszeit dauert von 6 Uhr morgens bis 7 Uhr abends mit zwei $^1/_2$stündigen Essenspausen dazwischen. Wie ich bereits erwähnte, unterhalten die drei hierortigen Bierbrauereien ihre ständigen Böttchergesellen, welche die notwendigen Reparaturen besorgen und teilweise auch neue Gebinde anfertigen. Einer meiner Gewährsmänner klagt darüber, daß diese in den Brauereien beschäftigten Gesellen demoralisiert werden, weil sie in der Brauerei Bier bekommen und sich das Trinken während der Arbeit angewöhnen, sodaß sie dann beim einfachen Böttchermeister nichts ordentliches arbeiten wollen.

3. Kapitalerfordernis. Nach der Aussage meiner Gewährs-

Digitized by Google

männer ist gegenwärtig in Czernowitz zur Anlage einer ordentlich eingerichteten Böttcherei ungefähr eine Summe von 2000 Gulden erforderlich; indes kommt es auch in diesem Gewerbe vor, daß ehemalige Böttchergesellen sich so zu sagen mit nichts als selbständige Gewerbetreibende etablieren. Das notwendigste Handwerkzeug des Böttchers ist nicht besonders kostspielig, ein paar Bretter von weichem Holz und ein Stück dünnes Bandeisen ist bald erworben, und sobald der Mann dies hat, kann er eine Badewanne, ein paar Wasserschaffe oder Holzkannen für die Küche leicht herstellen und ist nun „selbständiger" Böttchermeister. Daß diese mittellosen Anfänger den regelrechten Meister schwer schädigen, weil sie die Preise verderben, bedarf keiner weiteren Auseinandersetzung; meine Gewährsmänner klagen darüber, daß diese „Meister" mit ihren Erzeugnissen von Haus zu Haus gehen und dieselben zu Spottpreisen anbieten. Ebenso schwer läßt sich Allgemeingültiges über die Miete der Lokalitäten sagen. Einen eigentlichen Laden braucht der Böttcher nach der Natur seines Gewerbes nicht; eine Wohnung bestehend aus einem Zimmer und einer Küche kostet ungefähr 8 bis 10 Gulden monatlich; als Werkstätte dient eventuell ein halboffener Schuppen im Hofgebäude, dessen Miete nicht mehr als 2 bis 3 Gulden monatlich beträgt. Von der Verwendung von Arbeits- und Kraftmaschinen sowie von der Kraftvermietung gilt, was von den früher besprochenen Gewerben gesagt wurde — es kommt derartiges zur Zeit in Czernowitz nicht vor.

4. Produktion. Produziert wird — wie meine Gewährsmänner mir sagen — vorwiegend auf Bestellung, teilweise auch auf Vorrat. Sogenannte „tote Zeiten" giebt es hier im Böttchergewerbe nicht. Wie bereits mehrfach angedeutet wurde, erzeugen die hierortigen Böttcher alle Arten von Böttcherarbeiten.

5. Absatzkreise. Wie erwähnt, gingen früher (bis ungefähr um die Mitte der achtziger Jahre) die Bukowinaer Böttcherwaren zum weitaus größten Teile über die Grenze nach Rußland und nach Rumänien; heute ist der Absatz umgekehrt fast ausschließlich ein streng lokaler. Ab und zu kommt es allerdings auch heute noch vor, daß — wie ich auch schon an früherer Stelle bemerkt habe — ein paar Fuhren ordinäre Fässer aus weichem Holz (zum Verpacken von trockenen Gegenständen, namentlich gedörrten Pflaumen) von jüdischen Händlern aufgekauft und nach Rußland geführt werden, aber nennenswert ist dieser „Export" nicht. Sieht man von diesen wenigen ordinären Fässern ab, die gelegentlich von — wie gesagt — einzelnen jüdischen Händlern aufgekauft und nach Rußland geführt werden, so kann man sagen, daß wenigstens die Czernowitzer Böttcherartikel nicht an Zwischenhändler verkauft werden; im einzelnen freilich ist der

Absatz ein verschiedener. Die Bier- und Weinfässer werden selbstredend an die Brauereien und Wein-Großhandlungen verkauft; die übrigen Artikel, das sogenannte Holzgeschirr (Badewannen, Kübel u. dgl.) an den privaten Kunden. Über die Zahlungsbedingungen und Kreditfristen kann ich nur wiederholen, was ich an früherer Stelle schon gesagt habe, daß nämlich das Publikum es liebt, dem Handwerker „schuldig zu bleiben".

6. Produktivkredit. Auch hier gilt das, was oben an der betreffenden Stelle von den Czernowitzer Schuhmachern und Wagenerzeugern gesagt wurde — es fehlt fast jegliche Organisation.

Digitized by Google

X.

Das Kleingewerbe in Obersteiermark.

Von

Dr. Ernst Seidler,
Sekretär der Handels- und Gewerbekammer in Leoben.

Fassen wir die Lage des Handwerks in Obersteiermark ins Auge, so ergiebt sich ein ganz klares, scharf umrissenes Bild.

Zwei Umstände sind es namentlich, welche in unserem steirischen Oberlande die Beobachtung wesentlich erleichtern. Erstens nämlich weisen bei jeder einzelnen Branche die Verhältnisse deshalb keine auffallenden lokalen Verschiedenheiten auf, weil der Gegensatz von Stadt und Land weit weniger ins Gewicht fällt, als dies in anderen Bezirken der Fall ist. Überall tritt uns eben der Typus des Alpenlandes entgegen. Von den Städten des Handelskammerbezirkes Leoben hat keine mehr als 7000 Einwohner; wenngleich daher immerhin die Städte Leoben, Bruck a./M., Knittelfeld ꝛc. mit den kleinen Gebirgsdörfern nicht auf eine Stufe gestellt werden können, so fehlen doch im allgemeinen jene charakteristischen Merkmale, welche in großen Städten dem Kleingewerbe das Gepräge geben.

Zweitens aber kommt in Betracht, daß Obersteiermark zwar eine sehr ansehnliche Großindustrie besitzt, daß diese jedoch dem Handwerk desselben Bezirkes fast gar keine Konkurrenz bereitet. Obersteiermark ist wesentlich ein Gebiet der Eisenindustrie und des Bergbaues; hier haben sich großartige Verhältnisse entwickelt, aber der kleine Gewerbsmann zieht aus denselben viel mehr Vorteil, als daß er von denselben bedrückt würde. Daher ist auch innerhalb dieses Territoriums ein Gegensatz zwischen Groß- und Kleinbetrieb fast niemals und nirgends zu Tage getreten. Was das Handwerk berührt und bewegt, stammt entweder von außen her oder es

Digitized by Google

wird aus des Handwerks eigenem Schoße geboren. Es ist klar, daß dieser Umstand die Beurteilung unserer speciellen Verhältnisse sehr erleichtert, und daß daher gerade die Zustände in Obersteiermark für die Handwerkerfrage im allgemeinen nicht ganz ohne Bedeutung sein dürften.

Ich habe des näheren die Lage des Handwerks rücksichtlich der Schneider, Schuhmacher, Lederer, Tischler, Schlosser, Spengler, Seifensieder, Baumeister, Maurermeister und Zimmermeister untersucht und werde daher in erster Linie auf die bei diesen Gewerben gemachten Erfahrungen mich stützen. Hiebei ergiebt sich ein scharfes Auseinanderfallen von zwei Gruppen der angeführten Gewerbearten. Jede dieser Gruppen zeigt eine im großen und ganzen einheitliche Physiognomie, so daß ich es für das Zweckdienlichste halte, meine Darstellung nach diesen beiden Gruppen zu gliedern. Zur ersten gehören die Schneider, Schuhmacher, Lederer, Tischler, Schlosser, Spengler und Seifensieder; zur letzteren die Baumeister, Maurermeister und Zimmermeister, in gewisser Hinsicht auch die Tischler, Schlosser und Spengler, nämlich insoferne sich dieselben mit Bauarbeit befassen. Die erste Gruppe bietet das Bild des auffälligsten Niederganges; die Gewerbe der zweiten Gruppe hingegen haben zwar auch mit gewissen Schwierigkeiten zu kämpfen, sie sind jedoch in einem unleugbaren Fortschritte begriffen. Die Ursache dieses Unterschiedes liegt ganz klar zu Tage: es ist die Konkurrenz der auswärtigen Großindustrie, welche die Gewerbe der ersterwähnten Gruppe zu Boden drückt, während dieselbe den zum Schlusse angeführten Gewerben aus natürlichen Ursachen weit weniger anzuhaben vermag.

Betrachten wir also zunächst die Gruppe der Schneider, Schuhmacher, Lederer, Tischler, Schlosser, Spengler und Seifensieder, wobei rücksichtlich der Tischler, Schlosser und Spengler die Bauarbeit vorläufig außer Betracht bleibt.

Es sind durchwegs kleine Verhältnisse, welche wir hier vorfinden. Der Mietzins für Wohnung und Werkstatt beträgt durchschnittlich 10—15 fl. monatlich; höher stellt er sich allerdings in den Sommerfrischen (namentlich Aussee), dann in Leoben, Bruck a./M. und Knittelfeld. Im Gebirge (z. B. in Öblarn, Schladming, Gröbming ꝛc.) habe ich jedoch Monatszinse von 3—5 fl. gefunden; in Krakaudorf bei Murau zahlt ein Schuster 12 fl. per Jahr! Bei den Lederern ist das Eigentum an der Betriebsstätte oder die Pachtung desselben die Regel und auch sonst wird das Gewerbe häufig im eigenen Häuschen betrieben. Oft aber dient ein Raum als Werkstatt, Wohnung und Küche. Geradezu deprimierend ist zuweilen der Eindruck, wenn wir diese dunklen, feuchten und schmutzigen Quartiere betreten. — Eine große Anzahl von Gewerbetreibenden — namentlich von Schneidern,

Digitized by Google

Schustern und Tischlern auf dem Lande — arbeitet allein ohne Gehilfen und Lehrlinge; selten erhebt sich die Zahl derselben über 3 und diese stehen sehr häufig nicht in dauernder Verwendung, sondern werden nach Bedarf aufgenommen und entlassen. Nur von den Lederern kann man sagen, daß sie stets mit Gehilfen und Lehrlingen arbeiten.

Während der Handel mit fertig gekauften Waren seitens der Handwerker in Großstädten, so insbesondere in Wien, einen derartigen Umfang angenommen hat, daß bekanntlich viele Wiener Gewerbetreibende mehr Händler als Erzeuger sind, werden von den Handwerkern Obersteiermarks zum größten Teile nur *eigene* Produkte verkauft. Bei Schneidern kommt der Handel mit fertig gekauften Waren überhaupt nicht vor; bei den Tischlern nur in den Städten; in manchen Gegenden (Leoben, Admont, Murau ꝛc.) handeln die Schuhmacher, Schlosser und Lederer in geringem Umfange mit Erzeugnissen der Großindustrie. Es ist ein vereinzelter Fall, daß in Murau ein Schlosser im Besitze einer größeren Eisenhandlung sich befindet. Nur die Spengler befassen sich überall mit dem Verkaufe großindustrieller Artikel, da sie Galanteriewaren absolut nicht mehr um den Preis der Fabrikware erzeugen können. Auch Seifensieder handeln häufig mit gekaufter Ware, so mit Stearinkerzen, Toiletteseife, Soda ꝛc. Im ganzen und großen verlegen sich jedoch unsere Gewerbetreibenden nicht gerne auf den Handel mit Fabriksprodukten.

Aber auch mit selbst erzeugten Waren wird nur sehr wenig Handel betrieben; meistens wird vielmehr auf Bestellung gearbeitet, somit an der Kundenproduktion festgehalten. Die Schneider erzeugen nahezu ausschließlich auf Bestellung, auf Lager nur in schlechten Zeiten, damit die Gehilfen Beschäftigung finden. Ebenso ist es bei den Schuhmachern. Tischler fertigen hie und da Möbel auf Lager an; häufiger kommt die Erzeugung auf Vorrat bei Lederern vor; doch wird auch sehr viel Lohnlederei betrieben, wobei der Landwirt die Häute und Felle der für das Haus geschlachteten Tiere zur Ausarbeitung gegen Lohn übergiebt. Stets auf Vorrat wird bei den Seifensiedern gearbeitet. Hier möge bemerkt werden, daß unsere Meister in der Regel alle Artikel erzeugen, bezüglich welcher überhaupt in der betreffenden Gegend eine Nachfrage besteht; Specialisten giebt es nicht, wenn wir davon absehen, daß zahlreiche — namentlich weibliche — Schneider nur Damenkleider verfertigen. Doch wäre zu erwähnen, daß sich die Erzeugung der Lederer zumeist auf Terzen, Lohterzen, Blankleder, Brandsohlen, Kuh- und Kalbleder beschränkt.

Mit selbstverständlicher Ausnahme der Lederer und Seifensieder beschäftigen sich alle Meister auch mit Reparaturen. Bei vielen Schlossern

Digitized by Google

und Spenglern im Gebirge spielt die Reparatur geradezu die Hauptrolle in ihrem Geschäftsbetriebe. Die Zahl der Flickschneider und Flickschuster nimmt in erschreckender Weise zu, während vor noch nicht gar so langer Zeit Reparaturen ausschließlich von Lehrlingen besorgt wurden.

Da weder der Handel mit fertig gekauften noch der mit selbst erzeugten Artikeln eine besondere Bedeutung hat, so ergiebt sich von selbst, daß Verkaufsläden nicht eben häufig sind; wo sie vorkommen, dienen sie meist zugleich als Werkstätte. Selbst bei den Seifensiedern, die nur auf Lager arbeiten, sind Verkaufslokale nicht allgemein. Die Ladenmiete ist ziemlich hoch und steigert beispielsweise in Leoben den Zins auf 6—800 fl. per Jahr.

Meistens wird in der Werkstätte gearbeitet, wo nicht — wie häufig bei Tischlern, Schlossern und Spenglern — an Ort und Stelle die Arbeit hergestellt werden muß. Sitzgesellen kommen nur ganz ausnahmsweise bei einzelnen Schneidern in Leoben, Knittelfeld, Neumarkt ꝛc. vor. Eine große Rolle spielt bei den Schneidern, Schuhmachern und zum Teil auch bei den Tischlern des obersteirischen Gebirgslandes die Störarbeit, welche namentlich von solchen Meistern betrieben wird, welche keine Hilfskräfte beschäftigen; doch ist es nicht selten, daß auch Gehilfen auf die Stör geschickt werden. Stets wird in der Stör Material und Verpflegung vom Bauer beigestellt; außerdem zahlt derselbe einen Accordlohn, von welchem der Gehilfe einen Teil an seinen Meister abliefert. Auch im Seifensiedergewerbe kommt es vor, daß vacierende Gehilfen in der Stör herumziehen; zum normalen Geschäftsbetriebe dieses Erwerbszweiges gehört jedoch die Störarbeit nicht.

Was den Materialbezug anbelangt, so arbeiten die Schneider und Schuhmacher in den Städten und im östlichen Teile Obersteiermarks meist mit eigenen Betriebsmitteln; von den Gebirgsgegenden der westlichen Hälfte kann man jedoch sagen, daß hier die Beistellung des Materials durch die Kunden vorherrscht. Dies bringt ja schon die ausgebreitete Störarbeit mit sich. Bezüglich der Lederer habe ich schon oben erwähnt, daß die Lohnlederei im Vordergrunde steht. Auch dem Tischler wird noch zuweilen das Holz vom Bauern zur Bearbeitung übergeben; doch wird ein solcher Vorgang immer seltener, da der Waldbesitz der Bauern stark im Abnehmen begriffen ist.

Soweit der Rohstoff nicht vom Besteller geliefert wird, bezieht ihn das Gewerbe meistens nicht vom Erzeuger, sondern vom Zwischenhändler, da dem ersteren größere Quantitäten abgenommen werden müssen, wozu der Kleingewerbetreibende häufig nicht die Mittel besitzt. Die Tischler auf dem Lande kaufen allerdings zuweilen das Holz noch von den Bauern; häufiger wird das Holz von den Sägemühlen bezogen. Da diese jedoch viel Material für die Bergwerke und andere große Unternehmungen zu liefern haben, so

Digitized by Google

treten für die Tischler oft Schwierigkeiten rücksichtlich des Materialbezuges ein. Die Schuhmacher Leobens beziehen die ordinäre Ware vom Erzeuger, die feinere vom Zwischenhändler; sonst wird das Leder meistens von hiesigen Ledererzeugern und nur das Zugehör vom Kaufmann geliefert. Ziemlich beträchtlich ist der Import hergerichteter Schuhoberteile. Die Lederer ihrerseits erhalten die Rohhaut hauptsächlich vom Produkten- und Rohlederhändler, zum Teil im grünen Zustande direkt vom Fleischer; Gerbstoffe werden roh und in Extraktform gekauft, und zwar Fichtenrinde direkt vom Erzeuger, Knoppern, Valonea, Myrabolanen, Extrakte fast ausschließlich vom Händler; ebenso werden Kalkuttahäute zur Herstellung von Sohlenleder aus dem Auslande bezogen. Die Seifensieder kaufen den Rohunschlitt vom Fleischer, Hilfsprodukte (wie Fette, Öle, Harz, Soda ꝛc.) hingegen vom Zwischenhändler.

Das Absatzgebiet ist ein sehr beschränktes; nahezu ausnahmslos wird für den Ort des Wohnsitzes und in der nächsten Umgebung gearbeitet. Wenn auch zuweilen eine ihren Wohnsitz verändernde Kunde dem Meister treu bleibt, so dauert dies doch begreiflicher Weise nur kurze Zeit. Allerdings ergeben sich Distanzen von 10—12 Kilometern aus dem Umstande, daß in manchen Gegengen gewisse Gewerbe (z. B. Spengler) in spärlicher Anzahl vorhanden sind. Auch die im Gebirge betriebene Störarbeit hat zur Folge, daß die betreffenden Gewerbetreibenden ihre Thätigkeit auf zuweilen sehr weite Gebiete ausdehnen müssen.

In der Regel wird vom Handwerker direkt an die Kunde geliefert; ausnahmslos gilt dies von den Schlossern, Spenglern und Seifensiedern. Bei Tischlern finden wir zuweilen Zwischenhandel, indem manche Meister den größten Teil ihrer Erzeugnisse an Möbelhandlungen veräußern. Vollends die Produkte des Ledererwerbes werden zum großen Teile an Zwischenhändler abgesetzt. Verderblich für die Gerber ist hiebei der Umstand, daß der Zwischenhandel sich auch mit dem Rohleder- und Gerbstoffhandel befaßt, wodurch der Gerber häufig in ein fatales Abhängigkeitsverhältnis gerät. Besonders gefährlich für den Gerber sind die Produktenhändler, welche Gerbstoffe und Rohleder führen und dagegen Leder eintauschen — ein System, welches sich erst in den letzten Decennien entwickelt hat. Rücksichtlich der Erzeugnisse des Schuhmacher-, namentlich aber des Schneidergewerbes hat sich — und zwar vornehmlich in den letzten 10 Jahren — die Heimarbeit in der Art entwickelt, daß viele Gewerbetreibende als Stückmeister von einer Warenhandlung oder auch von mehreren Gemischtwarenhändlern beschäftigt werden; sie erhalten das Rohmaterial und einen Accordlohn, während sie ihren Gehilfen Wochenlohn bezahlen.

Digitized by Google

Insbesondere in den größeren Orten (Leoben, Knittelfeld, Judenburg, Neumarkt) hat dieser Produktions-Modus an Umfang gewonnen. Es ist begreiflich, daß hierüber die betreffenden Gewerbe bittere Klage führen; denn die Arbeit wird vom Kaufmann, der seinen Unternehmergewinn haben muß, verhältnismäßig niedrig bezahlt; ein großer Teil des Profits, der sonst dem Handwerker zugefallen wäre, wandert in die Tasche des Kaufmanns. Hingegen kommen Sitzgesellen, welche unbefugt für Kaufleute in ihrer Wohnung arbeiten, bei uns nur selten vor. Auch wird eigentliche Hausindustrie in der Art, daß ganze Gruppen von Gewerbetreibenden ihre Erzeugnisse ohne Zuhilfenahme gewerblichen Hilfspersonals zwar selbständig aus eigenem Materiale herstellen, während der Vertrieb in den Händen von Verlegern sich befindet, in Obersteiermark überhaupt nur in geringem Maße und rücksichtlich der in Rede stehenden Gewerbe gar nicht betrieben. —

Es läßt sich nicht leugnen, daß die eben dargestellten Gewerbe im Rückgange begriffen sind. Hiebei kommen zunächst manche lokale Ursachen in Betracht. Vielfach wird über die Verarmung des Bauernstandes geklagt, der an Konsumtionskraft allmählich verliere. Auch Veränderungen in den Lebensgewohnheiten des Bauernstandes sind für einzelne Gewerbe von Bedeutung. So ist insbesondere die Mehrzahl der kleinen Gerbereien für den Lohnledereibetrieb eingerichtet; da jedoch die Sitte des Bauernstandes, dem Gesinde Schuhe in natura als einen Teil des Lohnes zu verabfolgen, allmählich verschwindet, so verliert einerseits die Lohnlederei an Boden und der Gerber seine sichersten Kunden, während andererseits der Übergang zur Erzeugung von Kommerzleder durch das Fehlen der entsprechenden Mittel behufs Anschaffung des Rohstoffs erschwert erscheint. Ein ganz ähnlicher Prozeß hat sich auch bezüglich der früher sehr zahlreichen Lohnfärbereien abgespielt. Hie und da (z. B. in Turrach) ist es die Einschränkung des Betriebes großer Werke, welche der Umgegend den Absatz raubt. Die Hauptursache des Rückschrittes liegt jedoch ohne Zweifel in der Konkurrenz der Großindustrie, welche von auswärts ihre Produkte durch die Gemischtwarenhändler, durch Versandgeschäfte, Agenten, Hausierer und Konsumvereine ins Land wirft. Man kann zwar für unsere Gegend nicht behaupten, daß die Erzeugung ganzer Warengattungen an die Großindustrie verloren gegangen sei, wenn man nicht etwa in Betracht ziehen will, daß z. B. Bergmannsuniformen zum großen Teile aus Pribram geliefert werden; vielmehr hat eben der Absatz aller handwerksmäßigen Artikel gleichmäßig gelitten. Nur die Spengler haben, wie bereits erwähnt, die Erzeugung vieler Artikel (z. B. von Laternen) nahezu überall gänzlich aufgegeben.

Digitized by Google

Die Vorteile des Großbetriebes sind bekannt; kein einziger derselben steht unserem Kleingewerbe zu Gebote.

Zunächst kommen in Betracht die geringen Produktionskosten und die hieraus resultierenden niedrigen Preise der Produkte. Es ist ja ein oft ausgesprochenes Wahrwort, daß man desto billiger erzeugt, je mehr man erzeugt. Kein Handwerker ist im stande, die Rohstoffe in solchen Quantitäten zu beziehen, welche eine Preisermäßigung bedingen würden. Dies zeigt sich schon bei ganz geringen Abstufungen. Dem Schuhmacher, welcher eine ganze Sohlenhaut kauft, kommt der Rohstoff zu einem Paar Sohlen auf 90 kr. bis 1 fl. zu stehen; kauft er das Material zu einem einzelnen Paar, so hat er 1 fl. 30 kr. bis 1 fl. 60 kr. zu bezahlen. Welchen Einfluß die Menge des bezogenen Rohstoffs auf dessen Preis hat, ergiebt sich aus dem Umstande, daß derselbe vom Zwischenhändler in der Regel billiger bezogen wird als vom Erzeuger selbst, obwohl der Zwischenhändler noch einen ansehnlichen Gewinn hat. Ja die volkswirtschaftliche Organisation bringt es mit sich, daß — wie dies namentlich rücksichtlich der Eisenbearbeitung der Fall ist — der kleine Meister häufig vom Erzeuger überhaupt keinen Rohstoff erhalten würde, wenn er ihn auch noch so teuer bezahlen wollte. Unter den gegebenen Verhältnissen wirkt somit der rücksichtlich des Rohstoffbezuges betriebene Zwischenhandel zumeist eher wohlthätig als nachteilig. Nicht der Zwischenhandel, sondern die Armut und der geringe Bedarf des Handwerksmeisters, der in kleinen Quantitäten einkaufen muß, verteuert ihm den Rohstoff. Kommt doch sogar wegen der gewährten Bahn-Refaktien die Fracht für den Bezug von Rohstoff der Großindustrie beträchtlich billiger zu stehen als dem Kleingewerbetreibenden. Weiters kauft der kapitalarme Handwerker den Rohstoff dann, wenn er eben die nötigen Mittel hiezu besitzt, während der Großindustrielle bei voraussichtlicher Preissteigerung des Rohstoffs sich rasch mit einem größeren Vorrat deckt und nun durch das Anziehen der Preise nicht geschädigt wird.

Auch die Arbeitsbedingungen sind — wenngleich an sich nicht eben glänzend — so doch für unsere kleingewerblichen Meister drückender als in den korrespondierenden Großindustrien. Fassen wir z. B. den Lohn der Schuhmachergehilfen ins Auge. In den Städten wird meist nach dem Stück gezahlt; ein Gehilfe verdient hiebei abgesehen vom freien Quartier 4—6 fl. per Woche und hat für die Mittagskost täglich 24—26 kr. an den Meister zu entrichten, während Frühstück und Abendmahl separat berechnet wird. Auf dem Lande wird mehr im Wochenlohn gearbeitet, wobei die Gehilfen nebst Wohnung und Verpflegung 2 fl. bis 2 fl. 50 kr., tüchtigere auch 3 fl. erhalten; bei Störarbeit wird 30 bis 50 kr. als Lohn

für ein Paar Schuhe gerechnet, wobei der Gehilfe von der Kunde verköstigt wird. Bei Schlossern und Tischlern wird fast ausschließlich im Wochenlohn gearbeitet und kommt auch hier der Gehilfe auf durchschnittlich 5 fl. per Woche nebst Wohnung und Verpflegung zu stehen. Beim Seifensiedergewerbe kann man einen Wochenlohn von 8 fl. samt freier Verpflegung annehmen. Schneidergehilfen verdienen im Akkord 6—8 fl. nebst freier Schlafstelle, im Wochenlohn 3 fl. wöchentlich außer Kost und Wohnung; auf der Stör erhalten sie 50 Kr. per Tag und die Kost. Wenn man nun hinzunimmt, daß rücksichtlich der Verpflegung und Wohnung die Gehilfen und Lehrlinge häufig nur das sociale Elend ihrer Arbeitgeber teilen, daß sie zumeist — bei den Schuhmachern steht es hier am schlimmsten! — in ungesunden, dumpfen Räumen zusammengepfercht sind, so erscheint die Lage der Arbeiter allerdings viel ungünstiger als in den betreffenden Großindustrien. Für unsere Frage ist jedoch entscheidend das Verhältnis der Lohnregie zu Umsatz und Reingewinn. Dieses Verhältnis ziffermäßig festzustellen, ist mir leider bei keinem Gewerbe gelungen; so viel aber läßt sich mit Sicherheit behaupten, daß es trotz des geringeren Arbeitsentgeltes für den kleingewerblichen Unternehmer eine größere Last bedeutet als für den Großbetrieb. Dies hängt damit zusammen, daß von der Großindustrie die fremde Arbeitskraft weit besser ausgenützt werden kann als vom Handwerk, welches die Arbeitsteilung nicht kennt, ihre Vorteile (insbesonders Raschheit der Produktion und Exaktheit der Ausbildung) nicht genießt und dessen Produktion außerdem vom Geschäftsgange abhängig ist. Hier kommt auch in Betracht, daß die Kleiderkonfektions- und Schuhwaren-Industrie zahlreiche Sitzgesellen beschäftigt, welche an die Vorschriften bezüglich der Sonntagsruhe nicht gebunden sind, während dies in Ansehung des kleingewerblichen Hilfspersonals allerdings der Fall ist. Zudem ist rücksichtlich der gewerblichen Ausbildung der Hilfsarbeiter geradezu ein Niedergang zu verzeichnen, da die Meister in ihrer bedrängten Lage den Lehrling in der Regel als billige Arbeitskraft ansehen, anstatt ihn aus dem Gesichtspunkte des Unterrichts und der Erziehung zu behandeln. Die k. k. Fachschule für Holzbearbeitung (und Eisenindustrie) in Bruck a. d. M. leistet zwar Vorzügliches; in ganz auffallender Weise aber übt auf deren Absolventen Fabrik und Schreibstube größere Anziehungskraft aus als das Handwerk. Auch die Leistungen der vom Staate, dem Lande, den Gemeinden und Sparkassen, der Handelskammer und den Genossenschaften gemeinsam erhaltenen gewerblichen Fortbildungskurse sind anerkennenswert, namentlich wenn man in Betracht zieht, daß das zumeist aus den ungebildetsten Bevölkerungsschichten sich rekrutierende Schülermaterial in wenigen Abend- und Sonntagsstunden ausgebildet werden soll. Auch wurde die aus eigennützigen Motiven

Digitized by Google

entspringende Renitenz der Lehrherrn durch den Einfluß der Lehrerschaft — wenigstens zum Teile — beseitigt. Allein eine eigentliche Fachausbildung kann von den Fortbildungskursen, in denen neben Zeichnen und Buchführung doch nur Gegenstände des allgemeinen Wissens gelehrt werden, natürlich nicht erwartet werden. Stets herrscht daher Mangel an brauchbaren Hilfskräften. Die besseren Gehilfen streben nach der Großstadt und der ungebundenen Lebensweise des Fabrikarbeiters; die wenigen Arbeiter aber, welche mit großindustrieller Ausbildung zu uns kommen, sind aus dem Grunde nur in sehr beschränktem Maße verwendbar, weil eben — wie erwähnt — ihre Kenntnisse außerordentlich specialisiert sind.

Von Wichtigkeit ist namentlich die Frage, wie es mit der Verwendung kleingewerblicher Maschinen und Motoren in Obersteiermark steht. Bekanntlich ermöglichen derartige maschinelle Einrichtungen nicht nur eine billigere und raschere Produktion, sondern auch — und zwar in erster Linie wegen Ersparung der zeitraubenden Vorarbeiten — die Herstellung schönerer und geschmackvollerer Ware. In dieser Hinsicht muß nun konstatiert werden, daß allerdings einige größere Tischlereien und Ledereien maschinelle Einrichtungen (so erstere Cirkularsägen, Hobel-, Stemm-, Kehl- und Preßmaschinen) besitzen, daß im großen und ganzen jedoch die kleingewerbliche Produktion Obersteiermarks auf Handarbeit beruht. Für den Schuhmacher ist heutzutage der Besitz einer Howemaschine und einer Cylindermaschine (zum Hohlsteppen) unerläßlich; thatsächlich jedoch haben viele kleine Meister solche Maschinen nicht. Sohlennäh- und Sohlennagelmaschinen, Stanzmaschinen (zum Ausschneiden der Formen und Verzierungen) sind unseren Schuhmachern zum größten Teile nur vom Hörensagen bekannt. Dies allerdings bedarf kaum einer Erwähnung, daß bei den Schneidern durchwegs schon lange mit Singernähmaschinen gearbeitet wird. Außerdem bestehen für die Großindustrie noch manche andere Erzeugungsvorteile, die bis jetzt beim Kleingewerbe keinen Eingang gefunden haben. So bedroht z. B. die Mineralgerbung mit ihrer überraschend kurzen Gerbedauer die Lohgerberei mit der Vernichtung. Wenn diese noch nicht eingetreten ist, so muß man dies dem Umstande zuschreiben, daß es bisher noch nicht gelungen ist, auf erstere Art Leder — namentlich Unterleder — von gleicher Güte herzustellen. Aber auch die Lohgerberei hat sich modern ausgestaltet; neue reichere Gerbstoffe, Extrakte u. s. w. erleichtern es der Großindustrie, die kleingewerblichen Erzeugnisse zu verdrängen.

Alle jene Erzeugungsvorteile, welche es der Großindustrie ermöglichen, billiger, daher zu niedrigeren Verkaufspreisen, und rascher, daher in größerer Menge zu produzieren, wären jedoch nicht von so ausschlaggebender Bedeutung,

Digitized by Google

hätte nicht der Großbetrieb einen so gewaltigen Vorsprung rücksichtlich der Methode des Absatzes errungen. Mehr und mehr wird auch bei uns das ohnedies beschränkte Absatzgebiet des Handwerks durchsetzt von der Konkurrenz der billigen Fabrikware, welche auf weite Entfernungen versendet wird.

Alle Gewerbe, welche in Erörterung stehen, klagen einmütig darüber, daß die Produkte ihrer Branche von den Kaufleuten, Gemischtwarenhändlern und Konsumvereinen, durch welche Faktoren der großindustrielle Absatz seine Organisation gefunden hat, zwar häufig in schlechterer Qualität, aber zu billigerem Preise feilgeboten werden. Hierbei beschweren sich, wie überall, so auch bei uns, namentlich die Schneider über das Maßnehmen seitens der Kaufleute. Durch Versandgeschäfte, Agenten und Hausierer findet das ganze System seine Vervollständigung. Bis in die entferntesten Gebirgsdörfer hat es sich ausgebreitet; ja sogar die Störarbeit geht zurück, weil die Bauern es vorziehen, ihren Bedarf durch Vermittlung der Hausierer und Gemischtwarenhändler bei der Großindustrie zu decken. Wie ich bereits mehrmals erwähnt habe, liegen die betreffenden Großbetriebe nicht in Obersteiermark, sondern in anderen Gegenden Österreichs, und zwar werden fertige Kleider namentlich aus Böhmen, Mähren, Niederösterreich, Vorarlberg, Schuhwaren aus Böhmen, Leder aus Oberösterreich, Möbel aus Wien, Graz, Linz, Salzburg und Villach, Seifensiederartikel aus Stockerau u. s. w. importiert. Allerdings gehen hierbei die Artikel der Großindustrie in der Regel durch mehrere Hände, bevor sie an den Konsumenten gelangen, und wird auch der Preis durch die Transport-, bezw. Vertriebskosten einigermaßen erhöht; allein die der Massenproduktion zu Gebote stehenden Betriebsvorteile sind so groß, daß deren Effekt durch die eben erwähnten Umstände zwar abgeschwächt, aber keineswegs paralysiert wird.

Ein weiterer Vorteil der Großindustrie besteht in dem mehr oder weniger ununterbrochenen Betriebe. Es liegt im Wesen der Kundenproduktion, daß derselbe beim Kleingewerbe nicht stattfindet. Nur sehr wenige Meister erfreuen sich einer stets gleichen Beschäftigung. Die Schneider haben ihre tote Saison vom Jänner bis Mitte März, die Schuhmacher vom Jänner bis Mitte Mai; bei den letzteren hängt vieles von der Witterung zu Ostern ab. Schlosser und Spengler haben im Winter wenig Arbeit; die Tischler sind im Frühjahre und Sommer mehr beschäftigt als im Herbst und Winter. Was geschieht nun in der stillen Zeit? — Sehr viele Meister treiben nebenbei Ökonomie, da sie sich von ihrem Handwerke nicht ernähren könnten; da wird denn nun samt den Gesellen Landwirtschaft getrieben. Arme Teufel, die nicht ein Stückchen Boden ihr Eigen nennen, verdingen sich als Taglöhner. Die Übrigen

Digitized by Google

entschließen sich, zu billigen Bedingungen für den Gemischtwarenhändler zu arbeiten und sein Warenlager zu vervollständigen, wenn es ihre Verhältnisse nicht erlauben, das eigene Lager zu ergänzen.

Ebenso fehlt ein weiteres Hilfsmittel zu ausgedehnterer Produktion, nämlich der Kredit. Irgend welche Institutionen, welche den Zweck verfolgen, dem Gewerbetreibenden billigen Kredit zu verschaffen, wie Vorschußkassen, Kreditvereine u. s. w. sind in Obersteiermark nirgends vorhanden. Allerdings werden von den Sparkassen, auch von Privaten Darlehen gegen 5—6 % gegeben; aber in der Regel nur auf Hypotheken, bestenfalls auf sechsmonatliches Accept mit Bürgschaft durch zwei Giranten. Bei Abzahlung von 10—25 % erfolgt wohl auch Prolongierung. Ein gewerblicher Kredit ist hierin schwerlich zu erblicken. Hingegen werden die Rohstoffe sehr häufig auf Kredit bezogen, welcher sowohl vom Erzeuger als auch vom Kaufmann in der Regel für die Dauer von drei bis vier, auch sechs Monaten gegeben wird, von welchem Zeitpunkte ab 6 % Verzugszinsen berechnet werden. Für die Höhe dieses Kredits sind die persönlichen Verhältnisse des Gewerbsmannes entscheidend. Vielen kleineren Meistern wird überhaupt nur gegen bar geliefert; ein Schuhmacher hat in der Regel kaum mehr Kredit als 15—20 fl. Vielfach hört man die Klage, daß, wie es denn nun einmal keine Rose ohne Dornen giebt, die Exekutionsnovelle vom Jahre 1887 dem kleinen Mann allen Kredit genommen hat, da der Gläubiger kein taugliches Pfandobjekt mehr vorfindet. Was speciell die Lederer anbelangt, so erhält jeder halbwegs gute Gerber Rohleder und Gerbstoffe auf vier bis sechs Monate Ziel oder Accept. Den Vorteil aus dem Wechselkredit ziehen aber in erster Linie die Händler infolge des denselben je nach ihrer Bedeutung eingeräumten niederen Eskomptezinsfußes. Letzterer wird meist dem Schuldner gegenüber mit 6 % berechnet, während dem Kreditgeber das Geld nicht selten zu 4 % zur Verfügung steht. Der Mangel billigen und leichten Kredits ist um so drückender, als der Kleingewerbetreibende selbst seinen Kunden Kredit im weitesten Maße gewähren muß. Wie aller Orten, so sind auch hier gerade die besser situierten Personen die langsamsten Zahler. Jahresrechnung ist die Regel; oft aber muß der Meister jahrelang auf sein Geld warten. Selbstverständlich geht es auch ohne Verluste nicht ab, namentlich rücksichtlich des aus Arbeitern bestehenden Publikums. Man hört daher vielfach den etwas sonderbaren Wunsch aussprechen, daß die Werke für die Schulden ihrer Arbeiter haften mögen. Mindestens seufzt man nach einem monatlichen Abzahlungsmodus, wie er bei Bäckern u. s. w. gebräuchlich ist.

Den eben geschilderten Nachteilen, welche den Kampf mit der groß-

industriellen Konkurrenz erschweren, stehen keinerlei Erzeugungsvorteile gegenüber. Man sollte meinen, daß dies bezüglich jener Gewerbe der Fall sei, deren Erzeugnisse dem individuellen Bedarf und Geschmacke angepaßt sein müssen, also in erster Linie rücksichtlich der Schneider und Schuhmacher. Und doch befinden sich gerade diese Gewerbe in der bedrängtesten Lage. Die Erklärung dieser Erscheinung liegt darin, daß die Fabrikindustrie eine so große Auswahl in ihren Produkten darbietet, daß jedem Maß und jedem Geschmacke Rechnung getragen erscheint, wenigstens bei jenem großen Teil des Publikums, welches mehr Gewicht auf niedrige Preise als auf gute Qualität legt. Der anspruchsvollere Konsumentenkreis hingegen läßt in der Großstadt arbeiten, weil er mit unseren mehr oder weniger ländlichen Erzeugnissen nicht zufrieden ist. Ja, es wird häufig fertige Fabrikware in Wien, Graz u. s. w. gekauft, weil diese nicht selten geschmackvoller hergestellt ist als das Erzeugnis unseres Kleingewerbes, wenn sie auch rücksichtlich der Dauerhaftigkeit zurückstehen mag. Allerdings, wo es unbedingt auf Festigkeit und solide Arbeit ankommt, ist die Konkurrenz der Großindustrie geradezu ausgeschlossen. Dies ist der Fall bei den starken Gebirgsschuhen, einem Artikel, dessen sich die Großindustrie niemals bemächtigen wird. — Auch bezüglich gewisser Schlosserartikel sollte man glauben, daß die Notwendigkeit strenger Individualisierung dem Kleingewerbe Vorteile verschaffe, so rücksichtlich der Anfertigung von Schlössern und Schlüsseln. Ein Schlossermeister berichtete mir, daß er im Jahre 1853 für einen Neubau 42 verschiedene Schlösser hergestellt habe. „Das heißt zusperren!" fügte der Mann hinzu. Heute herrscht auch auf diesem Gebiete die Massenproduktion. Vollends kann beim Gewerbe der Tischler, Spengler, Lederer und Seifensieder von Erzeugungsvorteilen nicht die Rede sein. So werden z. B. ganze Wohnungseinrichtungen fast niemals beim Tischlermeister bestellt, sondern regelmäßig aus den Möbelmagazinen bezogen, während die kleinen Meister nahezu ausschließlich Möbel aus weichem Holz und einzelne Ergänzungsstücke herzustellen haben. Was rücksichtlich einzelner dieser Gewerbe allein in Betracht kommen könnte: das eigentliche Kunstgewerbe, existiert in Obersteiermark nicht.

Es erübrigt uns nun noch die zweite Gruppe der in Untersuchung gezogenen Gewerbe zur Darstellung zu bringen, nämlich die Baumeister, Maurermeister und Zimmermeister.

Hier giebt es fast gar keine Meister, welche ohne Gehilfen und Lehrlinge arbeiten, und zwar engagiert entweder der Bauherr selbst die Maurer, Zimmermeister, Tischler u. s. w. oder aber er übergiebt einem Baumeister die Ausführung des Baues im Accord oder in Regie; letzteres in der Art, daß zum Schichtenlohne der Arbeiter und Professionisten ein Betrag von

Digitized by Google

ca. 20 Kreuzer per Tag für den Baumeister hinzugeschlagen wird. Maurer-, Zimmermanns-, Steinmetz- und Brunnenmacherarbeiten darf der Baumeister selbst besorgen; die übrigen Leistungen muß er den betreffenden Meistern übertragen, und zwar thut er dies wieder teils im Accord, teils in Regie. Selbstverständlich beschäftigt man sich nicht bloß mit Neu-, sondern auch mit Umbauten und Reparaturen. Meist wird das Material (Ziegel, Kalk, Steine, auch Holz) vom Bauherrn geliefert und gewinnt dieser Usus mehr und mehr an Verbreitung. Doch werden auch Ziegel von den Bau- und Maurermeistern aus hiesigen Ziegeleien, teilweise (nämlich Dachziegel, welche hier nicht erzeugt werden) von der Wienerberger Aktiengesellschaft, Bruchsteine, Kalk, Sand aus hiesigen Steinbrüchen, ebenso Holzstämme vom Besitzer, Schnittholz aus den Sägemühlen bezogen. Das Absatzgebiet ist ein ziemlich ausgedehntes, die Beschäftigung meistens eine ausreichende; allerdings sind die Baugewerbe nur von Mitte April bis Mitte Oktober in Thätigkeit. Bezüglich des Kredits ist zu erwähnen, daß der Baumeister vom Bauherrn nach gewissen Arbeitsterminen entlohnt wird, und ist pünktliche Zahlung, wenigstens bei größeren Bauten, die Regel; die Professionisten erhalten à-conto-Zahlungen oder es besteht auch Jahresrechnung. Von den Rohstofflieferanten wird Kredit von drei Monaten bis zu einem Jahre gewährt. Was die Konkurrenz der Großindustrie anbelangt, so kommt es wohl vor, daß einzelne Bauten von großen Unternehmern aus Graz u. s. w. besorgt werden, welche dann ihre eigenen Leute mitbringen. Solche große Unternehmer sind dem Kleinbetriebe überlegen durch den Umstand, daß sie Barzahlungen leisten können und daß sie einen Stock geschulter Arbeiter besitzen, während der kleine Meister sein Hilfspersonal häufig von Fall zu Fall anwirbt; weiter kommen hier in Betracht kleine Betriebsbahnen, Bagger, Ziegelöfen, Sägen u. s. w., wobei auch die Abfälle gute Verwendung finden. Endlich ist der bessere Kredit ein wesentlicher Vorteil, da auch rücksichtlich dieser Branchen in Obersteiermark Vorschußkassen u. s. w. nicht existieren.

Gleichwohl bereitet die Großindustrie hier keine wesentliche Konkurrenz. Es ist dies auch begreiflich, da von Massenversendung hier nicht die Rede sein kann und die Arbeit an Ort und Stelle geleistet werden muß. Die besprochenen Gewerbe sind daher von der Konkurrenz der Großindustrie mehr oder weniger unberührt geblieben. Obwohl gewisse Artikel (so insbesondere Dekorationen, Fassadestücke, Traversen, Steinimitationen, Thüren, Thür- und Fensterbeschläge, Blechornamente u. s. w.) im fertigen Zustande bezogen werden und seit neuerer Zeit Spalt- und Hobelmaschinen eingeführt worden sind, so kann man doch sagen, daß die technische Grundlage dieser Gewerbe sich nur wenig verändert hat und daß das Baugewerbe sich diesen Ver-

Digitized by Google

änderungen accomodiert hat. Allerdings wird auch von den in Rede stehenden Gewerben vielfache Klage geführt. Hierher gehört der alte Kampf zwischen Bau- und Maurermeistern, der jedoch durch die Neuregelung der Baugewerbe abgeschwächt worden ist. Weiters sind namentlich die Maurermeister sehr entrüstet darüber, daß viele Italiener sich hier niederlassen und das Gewerbe betreiben, was ihnen aber natürlich nicht verwehrt werden kann. Die gegenseitige Konkurrenz hat die Preise herabgedrückt, so daß trotz ausreichender Beschäftigung das Einkommen vielfach ein geringeres ist als ehedem. Trotzdem aber darf man sagen, daß Fortschritt oder Rückgang dieser Gewerbe — und das gleiche gilt von der Bauschlosserei, Bauspenglerei und Bautischlerei — einzig und allein von der größeren oder geringeren Baulust abhängt. Und da nicht nur die Städte Leoben und Knittelfeld, sondern auch zahlreiche Sommerfrischen im raschesten Aufblühen begriffen sind, so geht das eigentliche Baugewerbe einer keineswegs düsteren Zukunft entgegen.

Was nun die Frage anbelangt, ob diejenigen Gewerbe, welche hier keine specielle Berücksichtigung gefunden haben, eher in die erste oder in die zweite der zur Darstellung gebrachten Gruppen einzureihen wären, so müssen wir leider konstatieren, daß auch sie insgesamt von der auswärtigen Großindustrie hart bedrängt werden und daher im Rückgange begriffen sind.

Und wie verhält sich nun das Gewerbe angesichts dieser im allgemeinen keineswegs günstigen Lage?

Überblicken wir die Wege, auf welche hingewiesen wurde und stets hingewiesen wird, um dem Handwerk aufzuhelfen, so ergeben sich zweierlei Haupttendenzen. Die eine geht dahin, das Niveau des Kleingewerbes annähernd zu dem der Großindustrie zu erheben und dem Handwerk jene Waffen in die Hand zu geben, mit welchen die Fabrikindustrie den Kampf ums Dasein so erfolgreich zu führen imstande ist. Bessere technische Ausbildung, daher höhere Vollendung der Erzeugnisse, namentlich aber auch Hebung der kommerziellen Bildung, Verringerung der Produktionskosten und Schaffung eines billigen gewerblichen Kredits — diese Zielpunkte müßten hier ins Auge gefaßt werden. Die Vorschläge der zweiten Art haben einen mehr negativen Charakter: sie erstreben die Einschränkung der Großindustrie, suchen dieselbe herabzudrücken und ihrer Erzeugungs- beziehungsweise Absatzvorteile zu berauben.

Das obersteirische Kleingewerbe steht fast durchwegs auf dem zuletzt geschilderten Standpunkte. Allerdings hat anläßlich der von mir angestellten Untersuchungen eine Reihe von gewerblichen Genossenschaften und von einzelnen Meistern sich dahin geäußert, daß die Lehrlingsausbildung zu verbessern sei, daß jener Mißbrauch aufhören müsse, der den Lehrling zum

Digitized by Google

häuslichen Sklaven des Meisters herabwürdigt, daß Fachschulen, Motoren und die Association am Platze seien, und daß der intelligente und tüchtige Meister immer noch sein Brot finde. Es ist mir diesfalls die Äußerung eines einfachen Tischlermeisters in Aussee zugekommen, die mir so charakteristisch zu sein scheint, daß ich keinen Anstand nehme, dieselbe nahezu unverändert zum Abdruck zu bringen. Die Zuschrift beginnt mit einer anschaulichen Schilderung des Agentenwesens. „Alljährlich werden um Tausende von Gulden Möbel in Aussee und Umgebung von den Agenten verkauft. Die Agenten kommen schon im Herbste, erkundigen sich bei jung und alt, ob viel gebaut wird, ob nicht der oder jener vielleicht seinen Dachboden zu Fremdenwohnungen, ja, ob nicht irgend wer ein einziges Kämmerchen einrichtet. Nun besucht der Agent einmal seine Kunden und diejenigen, die es werden sollen, belehrt sie, wie sie es am besten und billigsten machen sollen, giebt die allerbesten Ratschläge, bedeutet ihnen, es sei ein besonderes Glück, daß er gerade jetzt noch zurecht gekommen ist, bietet seine Artikel an: Kasten und Betten, Tische und Stühle, Divans und Fauteuils, Spucknapf und Tintenfaß, Fenstervorhänge und Küchenschaffel, Lauftepiche und Spiegel — kurz alles, was für die Einrichtung gebraucht wird. Auf einmal läßt sich das Geschäft nicht leicht machen, doch der Mann drängt ja nicht, er kommt den zweiten Tag nochmals, giebt noch den letzten guten Rat, bietet Kredit, bietet Kredit auf Jahre und schließlich wird das Geschäft gemacht; das Resultat ist, daß die Kunde in den meisten Fällen zu spät sieht, daß sie für ihr gutes Geld Schundware bekommen hat."

Und nun fährt unser Gewährsmann fort: „Gegen diesen geschilderten Unfug giebt es ein Mittel, und zwar die geschäftliche Association durch Gründung eines Möbelmagazins der vereinigten Tischler von Aussee und Umgebung, eine Art permanenter Ausstellung der in Aussee erzeugten Waren. Ein freigewählter Vorstand als Leiter des Unternehmens, bei dem alle Mitglieder gleichberechtigt sind, hätte die Einkäufe und Verkäufe zu besorgen; ein jedes Mitglied wäre berechtigt, sein Produkt, ob verkauft oder nicht, gegen entsprechende Platzmiete aufzustellen, auf Verlangen wären dem Aussteller 50% des Schätzungswertes auszubezahlen; dann ist der kleine Meister nicht gezwungen, seine Ware zu verschleudern. Da man nicht annehmen kann, daß jemand eine schlechte Arbeit zur Besichtigung ausstellen wird, so wird das Publikum Vertrauen zu diesem Geschäfte fassen; übrigens müßte das Publikum zur Besichtigung eingeladen werden. Bestellungen wären in diesem Geschäfte entgegenzunehmen und durch eine verständige Verteilung wäre es zu ermöglichen, daß ein Meister fortlaufend ziemlich die gleichen Arbeiten

Digitized by Google

liefern könnte. Es wären auf diese Art sämtliche Mitglieder ein einziger Großindustrieller. Dieses Princip beruht allerdings auf Selbsthilfe; da aber wohl in kleineren Orten das Geld zur Gründung des Unternehmens von den Beteiligten nicht leicht aufgebracht werden kann, so müßte das Gründungskapital, wenigstens größtenteils, vom Staate geschafft werden, um obiges Princip verwirklichen zu können."

Derartige Anschauungen stehen jedoch in Obersteiermark vereinzelt da. Im allgemeinen suchen unsere Kleingewerbetreibenden alles Heil in der Beschränkung der Großindustrie und der gegenseitigen Konkurrenz. Sie üben ihr Handwerk nach uralter Väterweise und wollen dabei bleiben. Von Maschinen und Motoren erwarten sie zumeist keine Vorteile. Hat doch die in dieser Hinsicht von der österreichischen Regierung, beziehungsweise Gesetzgebung eingeleitete Aktion in Obersteiermark trotz aller Bemühungen der Handelskammer bis jetzt sehr wenige Früchte getragen. Zu den Meisterkursen am technologischen Gewerbemuseum in Wien für Schuhmacher haben sich im letzten Jahre nur 2 Kandidaten gemeldet. Mit der kommerziellen Ausbildung steht es so schlimm, daß nur wenige Gewerbetreibende darüber im klaren sind, wie viel sie einnehmen und verdienen. Der Mangel an Erfindungs- und Anpassungsgabe, an Entgegenkommen, an Pünklichkeit, Genauigkeit — mit einem Worte: an Geschäftsgeist grenzt zuweilen an das Unglaubliche. Rohstoff- oder Kreditgenossenschaften giebt es nicht; und die Handwerker halten sich für zu arm, um an derartige Institutionen denken zu können. Der Zweck der gewerblichen Zwangsgenossenschaften wird denn auch häufig nur darin erblickt, durch möglichst hohe Inkorporationsbeträge den Eintritt neuer Mitglieder abzuhalten. Die Agitation behufs Gründung von Genossenschaftsverbänden findet bei uns sehr wenig Anklang; es hat schwere Mühe gekostet, zwei solche Verbände ins Leben zu rufen. Aus eigener Wahrnehmung kann ich berichten, daß im abgelaufenen Sommer der erste, lange vorbereitete Verbandstag des Genossenschaftsverbandes für den politischen Bezirk Bruck a./M. namentlich aus dem Grunde äußerst spärlich besucht war, weil gleichzeitig in einem benachbarten Orte eine Militärmusik-Kapelle konzertierte. Hingegen verlangen unsere Kleingewerbetreibenden einmütig die Einführung des Befähigungsnachweises für die betreffenden Großindustrien, das Verbot des Handels mit fertiger Ware seitens der Kaufleute und Gemischtwarenhändler, insbesondere des Maßnehmens durch dieselben und die Unterdrückung oder doch weitgehendste Beschränkung des Hausierhandels. Gewiß sind mehrere der in dieser Richtung aufgestellten Forderungen diskutabel; so insbesondere die Bekämpfung des unlauteren Wettbewerbs, welcher nicht nur zuweilen von der Groß-

Digitized by Google

induſtrie, ſondern auch von minder reellen Handwerkern betrieben wird (ſo z. B. Verkauf ſchlechter und ſelbſt geſundheitsſchädlicher Seife zu billigen Preiſen ꝛc.), die Oppoſition gegen die Strafhausarbeit ꝛc. Und mancher Wunſch wird ja in nicht ferner Zeit in Erfüllung gehen, wie z. B. die Heranziehung der Kleingewerbetreibenden zu Militärlieferungen mit Beiſtellung des Rohſtoffes, die Beſeitigung der Mißbräuche des Hauſierweſens, die gerechtere Verteilung der Steuern; ſind doch dieſe Probleme durch unſere neuere ſocial- und ſteuerpolitiſche Geſetzgebung und Verwaltungspraxis der Löſung nahe gerückt worden. Es muß hier bemerkt werden, daß viele Gewerbetreibende (ſo insbeſondere die Seifenſieder) nichts anderes verlangen als die Einführung derartiger Reformen, indem dieſelben ausdrücklich erklären, daß ſie nur die unreelle Konkurrenz der Großinduſtrie zu fürchten haben. In dieſer Richtung kann man ſicherlich den Forderungen unſerer Kleingewerbetreibenden nur beiſtimmen. Allein das, was dieſelben zumeiſt im Auge haben: die Beſeitigung der großinduſtriellen Konkurrenz überhaupt, wird niemals erreicht werden, da die volkswirtſchaftliche Entwicklung ſich nicht zurückdämmen läßt und von der Großinduſtrie andere Abſatzwege würden gefunden werden, wenn die beſtehenden verſperrt würden. In dem Zeitalter der Kommunikation und des wirtſchaftlichen Verkehrs kann an eine zunftmäßige Rayonnierung des kleingewerblichen Abſatzes nicht ernſtlich gedacht werden. Ich glaube daher, daß unſer Handwerk in Oberſteiermark zum Teile auf einem falſchen Wege ſich befindet, indem es vielfach lediglich den Schutz ſeiner alten Produktionsmethode verlangt, ſtatt an eine Reorganiſation derſelben zu denken.

Die thatſächlichen Verhältniſſe geben uns darüber Aufſchluß, daß eine ſolche Reorganiſation durch die vor 12 Jahren erfolgte Einführung des Befähigungsnachweiſes und durch die bisherige Wirkſamkeit der gewerblichen Zwangsgenoſſenſchaften keineswegs angebahnt wurde. Und dies iſt auch ganz erklärlich, wenn man bedenkt, daß die genannten Inſtitutionen in ihrer gegenwärtigen Form niemals das zu bewirken vermögen, worauf es einzig und allein ankommt. Was bedeutet der nackte Ausweis über eine mehrjährige Verwendung bei einem Meiſter, der in der Mehrzahl der Fälle nichts weniger iſt als ein Meiſter ſeines Faches? Auch das Meiſterſtück und die Meiſterprüfung, die ſich durch Genoſſenſchaftsſtatuten hie und da noch erhalten haben, ſind unwirkſame Maßregeln; denn was hier verlangt werden müßte, iſt für die Mehrzahl der Kandidaten unerreichbar, und was thatſächlich verlangt werden kann, hält die Mittelmäßigkeit vom ſelbſtändigen Geſchäftsbetriebe nicht zurück. Daher hat auch der Befähigungsnachweis die gegenſeitige Konkurrenz der Klein-

gewerbetreibenden nicht vermindert. Was jedoch die gewerblichen Genossenschaften anbelangt, so haben sich dieselben im großen und ganzen als gänzlich unfähig erwiesen, die ihnen zugewiesenen Aufgaben zu erfüllen. Bei uns werden die Gewerbetreibenden an die Existenz der Genossenschaften in der Regel nur durch die Eintreibung der Umlagen erinnert; kein Wunder, daß sie von den Genossenschaften nicht mehr verlangen, als daß diese möglichst wenig von ihnen verlangen mögen. Um das Lehr- und Lohnverhältnis kümmern sich die Genossenschaften nur sehr wenig; die ihnen abverlangten Gutachten laufen spärlich und oft verspätet ein. Übrigens sind diese Gutachten zumeist von problematischem Werte, da es den Genossenschaften an geeigneten Funktionären fehlt und überdies der Tenor dieser Enuntiationen von den zufälligen Majoritätsverhältnissen innerhalb der betreffenden Genossenschaft abhängt. Homogene Fachgenossenschaften sind nämlich in Obersteiermark nur sporadisch vorhanden, da dieselben auf dem flachen Lande ein sehr weites Territorium umfassen müssen. Zu Landesgenossenschaften sind daher in Steiermark nur die Gewerbe der Rauchfangkehrer, Photographen, Pferdeschlächter und Buchdrucker vereinigt; hingegen mußten fast durchwegs für beschränktere Gebiete (Gemeinde, Gerichtsbezirk) Kollektiv- oder doch solche Genossenschaften errichtet werden, in denen die verschiedensten Gewerbe mit den verschiedensten Interessen, namentlich aber auch Gewerbe mit *entgegengesetzten* Interessen, wie insbesonders technisch verwandte Gewerbe mit ineinander greifendem Berechtigungsumfang, verkoppelt erscheinen. Von einer Vertretung gemeinsamer gewerblicher Interessen durch die Genossenschaften ist daher hier zu Lande nicht die Rede. — Der Weg der Rettung, wenn es überhaupt einen giebt, kann nur darin bestehen, daß man den Schlagworten: „Befähigungsnachweis" und „Genossenschaftswesen" einen neuen Inhalt giebt: einerseits Hebung der technischen und kommerziellen Leistungsfähigkeit, andererseits Ausgestaltung der Genossenschaften zu *wirtschaftlichen* Associationsformen. In erster Hinsicht wird eine vollständige Organisation des gewerblichen Unterrichts nicht umgangen werden können. In letzterer Hinsicht wird es sich darum handeln, daß — wenn die Form der Zwangsgenossenschaft überhaupt aufrecht erhalten bleiben soll — neben den moralischen und administrativen Aufgaben derselben (Hebung der „Standesehre", Sorge für das Lehrlingswesen und für ein gutes Verhältnis zwischen Meister und Arbeiter ꝛc.) die *wirtschaftlichen* Zwecke (gemeinschaftlicher Maschinenbetrieb, Rohstofflager, Verkaufshallen, Kreditbeschaffung ꝛc.) zu kräftigerer Geltung gelangen. Unsere Gewerbenovelle vom Jahre 1883 hat allerdings den Genossenschaften auch die Erfüllung solcher Aufgaben zum Ziele gesteckt und einen

Digitized by Google

Rahmen geschaffen, innerhalb dessen die wirtschaftlichen Bestrebungen der Handwerker sich hätten entwickeln sollen; die Kleingewerbetreibenden sollten gewissermaßen durch Schaffung einer Zwangsorganisation zur Selbsthilfe angeregt werden. Sie haben diesem Rufe nicht Folge geleistet[1], weil sie im Hinblick auf die Schwierigkeit der ihnen gestellten Aufgabe zu schwach, zu wenig geschult und wohl auch zu indolent waren, und weil die oben berührte eigentümliche Zusammensetzung der Genossenschaften sie verhinderte, den dargebotenen Gedanken aufzugreifen; müßten doch vielfach unsere Kollektivgenossenschaften Kosten und Risiko gemeinsamer wirtschaftlicher Institutionen auch auf solche Mitglieder überwälzen, welche aus denselben keinen persönlichen Nutzen ziehen. Soll die Idee der genossenschaftlichen Gewerbeförderung realisiert werden, so wird dies nur möglich sein im Wege eines vollständig ausgearbeiteten Aktionsprogrammes, einer kräftigen Initiative und einer fortwährenden Einflußnahme von Seite des Staates und anderer öffentlicher Korporationen. Unter allen Umständen wird jede derartige Aktion sich unbedingt dem Ensemble der staatlichen Gewerbepolitik einzufügen haben. Große finanzielle Opfer seitens des Staates wären zur Erreichung des angedeuteten Zieles kaum erforderlich; staatlicher Kredit, staatliche Aufsicht würden vielfach ausreichen. Aber mit dem Grundsatze des laissez faire und dem Glauben an die Macht der Selbsthilfe ist es wohl für alle Zeiten vorüber. Thorheit ist es allerdings, Staatshilfe und Reaktion zu identificieren. Die Socialpolitik des 20. Jahrhunderts muß ohne Zweifel andere Bahnen wandeln als die des Mittelalters oder der merkantilistischen Periode. Es giebt heute wieder eine Wirtschaftspolitik, die darauf verzichten kann, auf veraltete Rezepte zurückzugreifen. Vielleicht findet sie die geeigneten Mittel, um der Proletarisierung des Handwerks Schranken zu setzen und einen Stock *besitzender Arbeit* zu erhalten zwischen dem beängstigenden Massenaufmarsche von hie Arbeit und hie Kapital. Selbstverständlich muß der Handwerker mit seiner ganzen Kraft der Hilfsaktion entgegenkommen; thut er es nicht, dann ist ihm eben nicht zu helfen. Nicht der Trägheit und Mittelmäßigkeit die Existenz zu garantieren, wohl aber dem tüchtigen und strebsamen Handwerker die Wege seines Fortkommens zu ebnen, das ist die Aufgabe der modernen Gewerbepolitik.

[1] Einrichtungen der erwähnten Art bestehen nur bei 34 unter 5317 Genossenschaften in Österreich, darunter keine einzige in Steiermark.

XI.

Das Bindergewerbe in Wien.

Von

J. M.

Leichter als bei anderen Gewerben läßt sich das Produktionsgebiet der Binderei (Küfnerei) begrenzen, eine Thatsache, welche schon dadurch bekräftigt wird, daß Streitigkeiten mit verwandten, Holz verarbeitenden Gewerben fast gar nicht in Betracht kommen. Das Bindergewerbe in Wien befaßt sich ausschließlich mit der Erzeugung von Fässern jeder Gattung und Größe, Bottichen und mit der Herstellung des sogenannten „weichen Holzgeschirres" wie Butten, Schäffer, Sechter, Wannen ꝛc. Alle diese Gegenstände sind, nachdem sie uns fast täglich vor Augen kommen, so bekannt, daß eine Beschreibung jener Eigenschaften, welche sie als Erzeugnisse des Bindergewerbes kennzeichnen, füglich entfallen kann. Gleichwohl möge darauf hingewiesen werden, daß bei allen diesen Gefäßen die einzelnen die Form bedingenden Holzteile mittels Reifen aus Holz, Eisen, Messing ꝛc. verbunden werden und daß von diesem wesentlichen Merkmale wohl auch der Name dieses Gewerbes abzuleiten wäre. Der Hauptzweig der Wiener Binderei ist noch gegenwärtig trotz mannigfacher Erweiterung des Produktionsgebietes die Herstellung von Fässern hauptsächlich für den Bedarf der Weinkellereien, Bierbrauereien, der Spirituosenhändler und einiger anderer Industrien. In größerem Umfange wird auch seit neuerer Zeit die Herstellung der zur Versendung von Fettwarenprodukten, Margarine ꝛc. nötigen Gebinde betrieben und nur eine verhältnismäßig geringe Rolle spielt die Erzeugung von Bottichen, Butten, Schäffern ꝛc. Bei dem Umstande, daß der Weinbau und die Bierbrauerei in Niederösterreich frühzeitig eine hohe Stufe er-

langten, was andererseits wieder die Benützung von Faßgebinden voraussetzte, ist es wohl selbstverständlich, daß das Wiener Bindergewerbe auf eine viele Jahrhunderte lange Zeit der Blüte zurücksieht.

Wien war ja bis vor einigen Jahrzehnten der Mittelpunkt des österreichischen Weinbaues und ist es trotz der Verheerung der Phyloxera zum Teil noch heute. Die reichen Rebengelände an den Ausläufern des Wienerwaldes, welche sich seiner Zeit bis innerhalb der Vorstädte erstreckten, der weltbekannte Ruf, welchen die in nächster Nähe der Stadt gelegenen Rieden von Weidling, Nußdorf, Gumpoldskirchen ꝛc. genossen, sowie die Vorliebe des alten Wieners für diese Produkte seines heimatlichen Bodens, machten Wien zu einer Weinstadt par excellence und so konnte auch eine Rückwirkung auf den Wohlstand und das Ansehen jenes Gewerbes nicht fehlen, welches mit der Produktion und Erhaltung des Weines in so nahen Beziehungen steht. Der Faßbinder war und ist zum Teile noch heute Fachmann in allen die Kellerwirtschaft betreffenden Dingen und weiß auch ein geschätztes Urteil über die Güte des Weines selbst abzugeben.

So ist es erklärlich, daß noch mehr als heute der Schwerpunkt des Gewerbes in früheren Zeiten in der Erzeugung von Weinfässern, Maischbottichen ꝛc. lag. Erst später mit der Zunahme des Bierkonsums und dem Erstehen der großen Brauhäuser erweiterte sich das Absatzgebiet der Faßbinderei bis in neuerer Zeit, wie schon oben erwähnt auch der Bedarf der im raschen Aufblühen begriffenen Fettwaren-Industrie an den nötigen Gebinden unserem Gewerbe zu gute kam. Hingegen sehen wir einen anderen einst blühenden Zweig des Bindergewerbes stetig in Verfall geraten, nämlich die Erzeugung des weichen Holzgeschirres, wie es bis vor Einleitung der Kaiser Franz Josef-Hochquellenleitung in allen Haushaltungen in den mannigfachsten Formen im Gebrauche stand.

Nicht nur daß durch die Einleitung des Wassers in die Stockwerke und Küchen der Bedarf an Butten und Wasserbehältern überhaupt verringert wurde, sehen wir eine mannigfaltige Konkurrenz des Holzgeschirres erstehen in den dauerhafteren Blechgefäßen und neuestens auch in der Celluloidware. Überdies wird von Seite der Bindermeister auch noch über die drückende Konkurrenz der herumziehenden Hausierer aus dem Lande der alten Militärgrenze geklagt, welche ihre durch Hausindustrie erzeugten Holzwaren den Privatkunden direkt zuführen und den hier ansässigen Gewerbetreibenden empfindlich schädigen. Nachdem diese Hausierer durch ein ihnen erteiltes Privilegium geschützt erscheinen, mußten alle bisher dagegen erhobenen Einwendungen und Beschwerden erfolglos bleiben.

Digitized by Google

Immerhin könnte der Entgang dieses Geschäftes von den Faßbindern ertragen werden, wenn die oben beschriebenen Absatzgebiete dem Gewerbe unverkürzt erhalten geblieben und nicht durch den Umstand, daß die Brauereien und größeren industriellen Betriebe ihren Bedarf an Binderwaren selbst erzeugen, immer mehr eingeengt würden. Wir werden auf diese, das Gewerbe so sehr schädigenden Verhältnisse noch näher zurückkommen und weisen jetzt nur darauf hin, daß die Folgen dieser Konkurrenz sich schon in der ziffermäßigen Aufstellung über die Anzahl der Faßbindergewerbe in Wien zeigen, welche seit Jahren trotz der stetigen Bevölkerungszunahme sich völlig gleich geblieben ist.

So betrug in den Jahren 1852 bis 1862 die Anzahl der berechtigten Meister in dem damaligen Gemeindegebiete durchschnittlich 117 Faßbinder.

Eine kleine Erhöhung erfuhr diese Ziffer in den Jahren 1860 bis 1875, um hierauf wieder konstant zurückzugehen, wie folgende Zusammenstellung zeigt:

1866	131	Meister	1875	128	Meister
1867	126	"	1876	120	"
1868	132	"	1878	116	"
1869	134	"	1879	108	"
1870	135	"	1880	103	"
1871	131	"	1881	104	"
1872	132	"	1882	100	"
1873	129	"	1883	96	"
1874	131	"	1884	91	"

Erst in dem laufenden Decennium ist eine mäßige Zunahme bemerklich, doch beträgt gegenwärtig die Gesamtzahl der Meister in dem erweiterten Gemeindegebiete noch immer nicht mehr als 168, was im Zusammenhalte mit den obenstehenden Ziffern und unter Berücksichtigung der damaligen Bevölkerungsziffer gewiß nur einen Rückgang bedeuten kann. Hierbei muß noch berücksichtigt werden, daß eine große Anzahl von Meistern, um den Lebensunterhalt für sich und ihre Familie aufzubringen, genötigt ist, einen Verschleiß von Spielwaren zu betreiben, ihre vinologischen Kenntnisse als Weinschätzmeister, "Händler ꝛc. zu verwerten und durch Hilfeleistung in der Kellerwirtschaft der Gasthäuser, Abziehen von Wein ꝛc. ihre geringen Einnahmen aus dem eigentlichen Faßbindergewerbe etwas zu vergrößern. Die von den Faßbindermeistern beschäftigte Anzahl von Gehilfen — ca. 300 — ist gegenüber einem Lehrlingsstande von 243 auffallend gering, was sich daraus erklärt, daß die mindestens 3—4fache Anzahl von Gehilfen als Hilfsarbeiter in Brauhäusern, Spiritus-, Essig-, Fettwarenfabriken und

Kellereien thätig ist, sodaß die Klage der Genossenschaftsmitglieder, daß durch die Heranbildung von Lehrlingen zu Gehilfen eigentlich nur den Konkurrenten in die Hände gearbeitet werde, nicht ganz unberechtigt erscheint.

Das Faßbindergewerbe in Wien entspricht so recht dem Typus des Kleingewerbes. Der Meister kann sich nicht mit der Beaufsichtigung seiner Arbeitsleute oder mit dem kommerziellen Teile seines Geschäftes allein befassen, sondern führt das Stoßeisen und den Hammer gleich seinen Gehilfen. Meist ist die Anzahl der in einem Betriebe beschäftigten Gehilfen und Lehrjungen keine große. So stehen gegenwärtig nur in einer einzigen Binderwerkstätte des Wiener Platzes 50 Gehilfen und 4 Lehrjungen in Arbeit, während in den allermeisten nur 2—3 Gehilfen und 1—2 Lehrjungen von einem Meister beschäftigt werden. Viele Kleinmeister haben überhaupt keinen Gehilfen in Arbeit sondern betreiben das Gewerbe durch ihrer eigenen Hände Arbeit und mit Hilfe eines oder zweier Lehrlinge. Übrigens hat die Genossenschaft von dem ihr nach § 114 G.-O. zustehenden Rechte, die Anzahl der in einem Betriebe beschäftigten Lehrlinge zu beschränken, bisher keinen Gebrauch gemacht.

Es liegt die Frage nahe, wie sich der kleine Meister, der nur von seiner eigenen Hände Arbeit lebt und höchstens ein oder zwei Lehrlinge hält, gegenüber den anderen größeren Meistern zu erhalten in der Lage ist. Die Existenz dieser Kleinmeister in des Wortes voller Bedeutung ist eine durchaus prekäre und ihr Verdienst beschränkt sich ausschließlich auf jene Arbeiten, welche der größere Faßbinder nicht übernehmen will, wie Flickarbeiten an Fässern und Bottichen, Instandhaltung des Faßgeschirres bei Wirten, Abschlauchen von Wein ꝛc.

Was die Art des Betriebes anbelangt, so kann festgestellt werden, daß das Faßbindergewerbe fast ausschließlich mit eigenen Betriebsmitteln ausgeübt wird. Nur gelegentlich tritt der Fall ein, daß, wenn ein Meister mit Bestellungen augenblicklich überhäuft wird, sodaß er denselben in der verlangten Frist nicht genügen kann, ein Teil dieser Arbeiten unter Lieferung des entsprechenden Rohmateriales an einen anderen Meister abgegeben wird. Der Wiener Faßbinder hält je nach dem Umfange seines Geschäftes und seiner wirtschaftlichen Verhältnisse ein Lager von Binderholz (Faßdauben), kommt jedoch (und dies ist bei kleineren Meistern die Regel), häufig in die Lage, seinen Holzbedarf unmittelbar zur Ausführung einer Bestellung beim Händler einzukaufen. Die in letzter Zeit in den Kreisen der Wiener Faßbindermeister aufgetauchte Idee, ein genossenschaftliches Holzlager zu gründen, entspringt hauptsächlich dem Bedürfnisse nach billigem Rohmateriale, welches direkt vom Produzenten zu beziehen wäre, sowie dem

Digitized by Google

Bedürfnisse nach Kredit, welchen die gegenwärtigen Zwischenhändler kartellmäßig nicht mehr gewähren. Allein so segensreich die Durchführung dieser Idee wäre, sie mußte an dem Umstande scheitern, daß die Kapitalkraft der gesamten Meisterschaft eine viel zu geringe ist, um ein entsprechend großes Lager von Faßdauben zu halten, umsomehr als von dem Produzenten auch in Wien nicht gangbare Gattungen bezogen werden müßten, welche das genossenschaftliche Lager unnütz belasten würden.

Die von den einzelnen Betrieben erzeugten Waren werden, insoweit es Fässer und zu industriellen Zwecken dienende große gebundene Gefäße, Bottiche und dergleichen sind, fast ausnahmslos direkt an den Konsumenten, in unserem Falle an Weinhändler, Bierbrauer, Spiritus-, Essig- und Fettwaren-Erzeuger über vorausgegangene Bestellung geliefert. Daß solche Waren auf Vorrat gearbeitet werden, kommt fast gar nicht vor, nachdem sowohl die Beschaffenheit der Ware ein längeres Lagern ohne den empfindlichsten Schaden nicht verträgt, als auch weil die Größe und der Umfang der Bindererzeugnisse einen zu großen und daher zu kostspieligen Lagerraum erfordern würden. Abnehmer für die von den Wiener Meistern erzeugte Ware obiger Gattung ist hauptsächlich der Wiener Platz oder die naheliegende Provinz. Von einer Ausfuhr hiesiger Produkte kann kaum die Rede sein, umsoweniger als Deutschland und Italien — welche Länder allein in Frage kommen könnten — Bindereien in großem Maßstabe besitzen und die Ware billiger erzeugen, als sie loko Wien hergestellt werden könnte. Butten, Schäffer, Wannen ꝛc. erzeugt der Faßbinder gerne in Vorrat und in verschiedenen Größen und setzt dieselben wohl meist an den Konsumenten direkt ab, wozu ihm häufig ein kleiner Gassenladen zur Verfügung steht.

Wir können daher als Regel gelten lassen, daß im Faßbindergewerbe der Zwischenhandel eine ganz untergeordnete Rolle spielt und nicht weiter in Betracht kommt.

Ein großer Nachteil für das Gewerbe ist die maßlose Konkurrenz unter den Meistern selbst, ein Umstand, welcher die Preise der fertigen Ware in einer selbst für den Laien auffälligen Weise herabgedrückt hat. Alle Versuche der Genossenschaftsleitung, durch Aufstellung eines einheitlichen Preistarifes diesem Unfug ein Ende zu bereiten, blieben erfolglos oder hatten für die den Preistarif einhaltenden Meister die traurige Folge des Verlustes von Kunden. Was die Konkurrenz des Auslandes betrifft, so ist dieselbe bis vor kurzem keine so große gewesen, um empfindlich zu sein. Wenn auch, wie schon oben angedeutet, der Erzeugungspreis der Faßbinderwaren in Wien infolge der hohen Arbeitslöhne und der sonstigen hohen Regien ein größerer als wie z. B. in Deutschland ist, so würde sich die aus dem

Digitized by Google

Auslande bezogene Ware infolge der namhaften Transportkosten und des Eingangszolles höher im Preise stellen und an Güte das inländische Fabrikat doch nicht erreichen. In jüngster Zeit wird allerdings von einer Faßfabrik in Deutschland[1] der Versuch gemacht, speciell in der Provinz festen Fuß zu fassen; es bleibt jedoch abzuwarten, ob in diesen Fällen sowohl der Konsument als auch der Produzent ihre Rechnung finden. Fühlbarer erscheint schon das durch die Zollbegünstigung bei der Einfuhr italienischen Weines hervorgerufene massenhafte Einlangen von Transportfässern aus Italien, welche mit wenigen Ausnahmen in Wien bleiben und durch Verringerung der Nachfrage auch den Preis wesentlich drücken.

In technischer Hinsicht steht das Wiener Faßbindergewerbe noch ganz auf dem Boden des alten Handwerkes. Die Erzeugung der Fässer wird nach althergebrachter, seit Jahrhunderten geübter Weise ohne Zuhilfenahme von Maschinen betrieben. Die Stoßbank und der Hobel, mittelst welchen die Faßdauben in zweckentsprechender Weise zugeschnitten und an einander gefügt werden, sind ein uraltes Handwerksgerät und die eiserne Spindel, (der sogenannte Faßzug) mit dem Faßseile, mit deren Hilfe die aneinandergefügten am Feuer biegsam gemachten Dauben zusammengezogen werden, ist, wenn auch nicht in der verbesserten Form von heute, seit langer Zeit im Gebrauche. Auch zur Herrichtung und Bearbeitung der eisernen Reifen dienen in den größeren Betrieben eigene Vorrichtungen, welchen man jedoch den Namen einer Maschine kaum geben darf. Sie unterstützen die Handarbeit nur durch die mit ihnen ausgeübte größere Kraft. Nirgends aber wird in Wien eine von einem Motor betriebene Maschine zur Bearbeitung des Holzes rsp. zur eigentlichen Faßerzeugung gehalten.

Entsprechend diesen wenigen und verhältnismäßig billig zu verschaffenden Betriebsmitteln ist auch das Kapitalerfordernis kein großes. Für hundert Gulden vermag ein Kleinmeister sich sämtliche zum Betriebe seines Gewerbes nötigen Werkzeuge zu beschaffen. Ungleich größer und das Betriebskonto erheblich belastend ist die Miete der nötigen Arbeitsstätte. Der Faßbinder bedarf zur Ausübung seines Gewerbes neben der gedeckten Werkstätte eines geeigneten freien oder halb freien Raumes zum Ausfeuren der Fässer. Große Fässer und Bottiche können naturgemäß nur im Freien hergestellt werden und erfordern einen ziemlich großen Platz. Es ist daher erklärlich, daß sich speciell im Innern der Stadt sowie in den Bezirken, wo die Bau-

[1] So soll die Faßfabrik Bodenheim in Kassel den Bedarf der neugegründeten Aktienbrauerei in Pilsen an großen Lagerfässern zu so billigen Preisen liefern, daß es den Wiener Meistern unmöglich ist in Konkurrenz zu treten.

Digitized by Google

thätigkeit die Häuser immer enger aneinander rückt, schwer die passenden Arbeitsstätten finden lassen, umsomehr als die Hantierung mit offenem Feuer mehr als einem Hausbesitzer bedenklich erscheint. Es werden gegenwärtig in Wien 300—1000 fl. Miete bezahlt, eine Summe, welche bei der wirtschaftlichen Schwäche dieses Gewerbes sehr bedeutend ist. Wie schon oben erwähnt, beschäftigt ein Meister in der Regel nur 2—3 Gehilfen und 1—2 Lehrlinge. Der Gehilfenlohn ist bald Stücklohn bald Zeitlohn. Bei der Erzeugung kleinerer Gebinde ist die erstere Art die gebräuchliche und vermag sich ein Gehilfe je nach der persönlichen Tüchtigkeit 8—15 fl. in der Woche zu verdienen. Bei der Erzeugung großer Gebinde stehen die Gehilfen meist im Zeitlohn und vermögen dann wohl, da diese Arbeit besondere Fähigkeiten bedingt, 12—20 fl. ins Verdienen zu bringen. Die Gelegenheiten zu solchem Verdienst sind freilich ziemlich selten und so darf man denn als durchschnittlichen Verdienst eines Bindergehilfen nicht mehr als 10 fl. in Anschlag bringen. Dabei erstreckt sich die Arbeitszeit fast überall von 6 Uhr früh bis $6^1/_2$ Uhr abends mit je einhalbstündiger Frühstücks- und Jausenpause und einstündiger Mittagspause. Unter diesen Verhältnissen erscheint es begreiflich, wenn die Gehilfen zumeist trachten in Brauhäusern unterzukommen, wo sie außer einer geringeren Arbeitszeit auch noch ein gewisses Quantum Freibier und zum mindesten keinen schlechteren Verdienst haben. Arbeitslose oder zugereiste Gehilfen finden in der Genossenschaftsherberge Unterkunft und Arbeitsvermittlung, bedienen sich aber zur letzteren fast ausschließlich eines aus der gesamten Gehilfenschaft bestehenden Fachvereines, welcher auch die Organisation seiner zum weitaus größten Teile socialistisch gesinnten Mitglieder leitet. Ihre Forderungen decken sich daher im großen mit den Forderungen der Gehilfen anderer Betriebe und richten sich hauptsächlich gegen die Arbeitszeit und das Lohnsystem, das heißt man wünscht neben der 10stündigem Arbeitszeit volle Sonntagspause, Freigebung des 1. Mai als Feiertag und einen Minimallohn von 10 fl. Die Stellung der Meister gegenüber diesen Forderungen ist bezüglich der Herabsetzung der Arbeitszeit keine unbedingt ablehnende. Jedoch will man an der bisher fast allgemein üblichen Stückentlohnung festhalten und behauptet, unter Hinweis auf die herrschenden traurigen Verhältnisse des Gewerbes auch keine Erhöhung der üblichen Tarife einführen zu können.

Die von den Meistern gehaltenen Lehrlinge genießen daselbst vollständige Verpflegung bei einer Lehrzeit von meist drei höchstens vier Jahren. Bei dem Mangel einer entsprechenden Fachschule sind die Lehrlinge gehalten die Gewerbeschule zu besuchen, worauf von Seite der Ge-

Digitized by Google

nossenschaftsleiter das größte Gewicht gelegt wird. Um die Ausbildung in gewerblicher Hinsicht zu fördern und sicher zu stellen, hat jeder Lehrling vor seiner Freisprechung bei einem von der Genossenschaft als Prüfungskommissär bestellten Meister ein Probestück zu liefern und sich bei der Freisprechung mit einem Zeugnisse hierüber auszuweisen.

Wenn wir nun die Ergebnisse dieser Betrachtungen über die Produktions- und Erwerbsverhältnisse des Wiener Bindergewerbes zusammenfassen, so drängt sich uns der Gedanke auf, daß es vielleicht wenige Gewerbe giebt, bei welchen die äußeren Bedingungen einer gedeihlichen Fortentwicklung in solchem Maße gegeben sind.

Wir haben gesehen, daß

1. weder auf dem Wiener Platze noch in den übrigen Städten Österreichs eine Schädigung des Handwerkes durch maschinellen Betrieb stattfinde,

2. daß die ausländische Konkurrenz kaum fühlbar ist,

3. daß die Produzenten direkt an den Konsumenten verkaufen und also der drückende Zwischenhandel wegfällt,

4. daß das Anlagekapital und die Produktionskosten geringer als bei den meisten anderen Handwerken sind und

5. daß sich das bisherige Produktionsgebiet fast ganz erhalten, ja durch das Inslebentreten neuer Industriezweige, welche Binderwaren benötigen, noch vergrößert hat.

Dennoch stehen wir der merkwürdigen Thatsache gegenüber, daß der wirtschaftliche Niedergang des Bindergewerbes ein allgemeiner, kaum aufzuhaltender ist, und die Klagen der Meister über den bevorstehenden gänzlichen Ruin thatsächlich berechtigt sind.

Die Ursache dieser traurigen Erscheinung liegt hauptsächlich in dem seit der Geltung der Gewerbegesetznovelle vom 15. März 1883 R.-G.-Bl. 39 in den Brauereien, Weinhandlungen, Spiritus- und Essigfabriken ꝛc. eingebürgerten Gebrauche, die Erzeugung der notwendigen Gebinde durch Faßbindergehilfen in eigener Regie zu bewerkstelligen[1]. Die genannten Unternehmungen stützen sich hiebei auf den § 37 der G.-O., welcher jedem Gewerbetreibenden das Recht giebt, „alle zur vollkommenen Herstellung seiner Erzeugnisse nötigen Arbeiten zu vereinigen und die hiezu erforderlichen

[1] Allerdings wird schon in dem Berichte der Handels- und Gewerbekammer vom Jahre 1861 über die Konkurrenz der Bierbrauereien durch Selbsterzeugung von Gebinden geklagt. Damals scheint jedoch dieser Gebrauch nicht allgemein eingebürgert gewesen zu sein, wie auch der Entgang dieser Arbeiten durch den noch großen Bedarf der Weinproduzenten nicht so fühlbar wurde wie heute.

Digitized by Google

Hilfsarbeiter auch anderer Gewerbe zu halten". Auf diese Weise ist den Faßbindermeistern der größte Teil ihrer Kundschaft entzogen; ihre Arbeiten beschränken sich auf die geringfügigen Aufträge kleinerer Weinhändler ꝛc. und die Klagen[1], daß der Wiener Faßbindermeister eigentlich nur mehr zur Erziehung der Lehrlinge berufen ist, welche dann als Gehilfen in die Binderwerkstätten der genannten Unternehmungen wandern, erscheint in Anbetracht des schon erwähnten, krassen Mißverhältnisses zwischen der von den Meistern beschäftigten Anzahl von Gehilfen und Lehrjungen eine völlig begründete.

Es kann nicht Sache dieser Ausführungen sein, die Berechtigung der Brauhäuser ꝛc. zur Haltung von Bindergehilfen resp. zur Selbsterzeugung der nötigen Gebinde auf Grund des angeführten § 37 der G.-O. zu untersuchen, obwohl die Frage nicht unbegründet erscheint, ob die Gebinde zur „vollkommenen Herstellung" des Bieres, Spiritus, der Fettwaren ꝛc. dienen oder ob sie nur als Transport- oder Aufbewahrungsmittel anzusehen seien. Die Gewerbebehörden allerdings haben bis vor kurzem ausnahmslos im ersteren Sinne entschieden und darum einen um so heftigeren Kampf der Faßbindermeister gegen diese für sie so verderbliche Auslegung des erwähnten Paragraphen hervorgerufen, als es sich im gegebenen Falle thatsächlich um vitale Interessen des selbständigen Bindergewerbes handelt.

Erst in jüngster Zeit entschied der k. k. Verwaltungsgerichtshof in einer von der Faßbindergenossenschaft in Prag anhängig gemachten Beschwerde, daß die mehrfach erwähnten Betriebe zur Neuherstellung von Gebinden nicht berechtigt seien, und auf dieses Votum gründete sich die wiedererwachte Hoffnung der Faßbindermeister, endlich den Sieg ihrer Sache durchzusetzen. Nachdem jedoch den Entscheidungen des Verwaltungsgerichtshofes keine principielle Geltung zukommt, sondern dieselben stets nur auf bestimmte Fälle in Anwendung gebracht werden können, ist der praktische Wert dieser Entscheidung ein sehr geringer und der Wiener Faßbindergenossenschaft steht, falls sie auf Erreichung ihres Zieles beharrt, eine endlose Reihe von Prozessen bevor.

Übrigens wird der Wert eines solchen an die in Rede stehenden Betriebe zu erlassenden Verbotes verschieden beurteilt. Während die einen damit das Hereinbrechen besserer Zeiten erwarten, glauben die anderen nicht mit Unrecht, daß von Seite der kapitalkräftigen Fabrikanten das Verbot durch Bestellung von Strohmännern sehr leicht umgangen werden könnte.

[1] Siehe den Bericht der Handels- und Gewerbekammer des Jahres 1887 über die Verhältnisse des Wiener Faßbinderhandwerks.

Digitized by Google

In der That, es würde sich keine gesetzliche Handhabe bieten, dem Fabrikanten zu verwehren, einen seiner besseren Arbeiter als Meister in der Fabrik ausschließlich für seine Dienste und mit seinen Betriebsmitteln zu beschäftigen.

Erscheint der Existenzkampf der Wiener Faßbindermeister in dieser Richtung ziemlich aussichtslos, so dürfte die Frage des Hausierhandels schon eher einer günstigen Lösung zuzuführen sein, wenn auch nach des Schreibers Ansicht die günstigen Wirkungen auf das Gewerbe durch die Entfernung der ungarischen Hausierer nicht besonders fühlbar sein werden.

Was ist also die Zukunft unseres Gewerbes?

Die Antwort ist keine befriedigende, aber nach dem ganzen Entwicklungsgange unserer Industrie und nach den Regeln des allgemeinen Wettbewerbes kaum anders zu erwarten. Über kurz oder lang dürfte auch in der Faßbinderei die Einführung von Maschinen zur Bearbeitung des Holzes und Fügen der Fässer kaum zu verhindern sein. Damit wäre den vielen Kleinmeistern wohl das Urteil gesprochen und das alte Handwerk der Faßbinderei wird sich denselben Gesetzen unterwerfen müssen, unter welchen die vielen anderen Gewerbe, bei denen die Maschine immer mehr die Handarbeit ersetzt, ihren Existenzkampf gegen den fabrikmäßigen Betrieb zu führen gezwungen sind. Diese Eventualität so lange als möglich hinauszuschieben und den heute bestehenden Meistern ein besseres Los zu schaffen, liegt einzig und allein bei den Meistern selbst. Festes Aneinanderschließen, geschlossenes Vorgehen gegen die Schädiger des Gewerbes und vor allem unbedingtes Festhalten an den von der Genossenschaft aufzustellenden Minimalpreisen, könnten vieles bessern und würden rascher zum Erfolge führen als der langwierige Kampf gegen Fabrikanten und Hausierhandel.

Digitized by Google

XII.

Die Schneiderei in Proßnitz.

Von

Emanuel Adler.

Die folgende Darstellung des heutigen Zustandes der Proßnitzer Schneiderei paßt strenggenommen nicht in den Rahmen von Untersuchungen, welche die Lage des Handwerks zum Gegenstande haben. Allein wenn wir auch hier vom zünftigen „Handwerk" fast keine Spur mehr erblicken, so sehen wir doch, was aus ihm geworden und was an seine Stelle getreten ist; wir sehen eine Entwicklung im großen vollendet, deren Keim im kleinen anderwärts mannigfach hervortritt [1].

Für die Proßnitzer Schneiderei kommen nicht nur die Stadt selbst in Betracht, sondern noch zahlreiche Dörfer im weiten Umkreis, in denen eine größere oder geringere Anzahl von Schneidern für die Proßnitzer Unternehmungen arbeitet. Der Gegensatz zwischen städtischen und ländlichen Arbeitern tritt insbesondere in den Lebensverhältnissen scharf hervor. Die Summe der hier in Betracht kommenden Schneider ließ sich mangels statistischer Daten nicht feststellen, nur die betreffenden Zahlen für die Stadt sind mir bekannt [2]. Darnach betrug die Menge der hiesigen im Frühjahr

[1] Siehe Schriften des Vereins für Socialpolitik „Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland" Bd. IV, S. 128 ff., 181, 192 f.

[2] Die betreffenden Daten wurden anläßlich der 1895er Lohnbewegung durch Abgehen der einzelnen Häuser gesammelt und die Aufnahmebogen mir zur Einsicht geliehen; die Zahlen dürften nur geringe Fehler aufweisen. Details s. unten.

Digitized by Google

1895: 1071 (Selbständige, Gesellen, Lehrlinge und Lehrmädchen). Nach Schätzungen sachverständiger Personen dürfte die Gesamtzahl ca. 5000 betragen. Um wie viel diese Zahl durch die mitarbeitenden Familienglieder erhöht wird, läßt sich natürlich überhaupt nicht bestimmen. Alle diese Schneider arbeiten zu Hause, das Verlagssystem ist das allgemein herrschende. Zwar ist das Handwerk nicht ganz ausgestorben: noch existiert ein einziger handwerksmäßiger Betrieb, allein auch dieses merkwürdige Überbleibsel der alten Betriebsform hat sich nicht rein erhalten. An zwei Stellen hat der Ansturm des neueren Systems auch in diese „Werkstatt" Bresche gelegt. Auch hier wird — wenn auch nur selten, sobald das Kundengeschäft gar nichts zu thun giebt — für den Kapitalisten gearbeitet, und der Meister giebt bisweilen Arbeit außer Haus, wenn seine Leute damit überhäuft sind oder wenn bei minderer Arbeit der höhere Lohn seiner eigenen Arbeiter ihm die Herstellung durch diese nicht rentabel erscheinen läßt. Nur zum Teil herrschen in diesem Betriebe von den allgemeinen abweichende Verhältnisse, die an den entsprechenden Stellen angeführt werden sollen.

1. Geschichte.

Die Geschichte der Proßnitzer Schneiderei unterscheidet sich bis in die Mitte unseres Jahrhunderts nicht von der anderer kleiner Städte. Jedenfalls ist dieses Gewerbe hier sehr alt, da die älteste Urkunde der Schneiderzunft schon aus dem Jahre 1529 stammt[1]. 1748 erhielt sie ein Privilegium von Maria Theresia. Reichlicher fließen die Nachrichten vom Ende des vorigen Jahrhunderts ab aus dem städtischen Archiv. So erzählt das Gewerksbuch, daß von Anfang 1767 bis Mitte 1839 78 Schneidermeister in die Zunft neu aufgenommen wurden, davon bis 1815 38. Als Merkwürdigkeit sei ferner ein Gesuch um Verleihung des Meisterrechtes aus dem Jahre 1792 erwähnt, in welchem der Petent mitteilt, daß er nur „Frauenzimmer Arbeit" herstellen wolle und daß er die Fähigkeiten hiezu besonders in Wien erworben habe, wo er als Geselle 9½ Jahre in Arbeit gestanden sei.

Die Urkunden aus unserem Jahrhundert zeigen, daß die Thätigkeit der Zunft in dem Bestreben nach möglichster Einschränkung der Konkurrenz sich erschöpfte. Das tritt hervor in der Beschränkung des Rechtes, Lehrlinge zu

[1] Es ist dies ein Einschreib- und Erinnerungsbuch der Schneiderzunft 1529—1814, welche neben anderen historischen Dokumenten sich gegenwärtig im Besitz der Schneidergenossenschaft befinden; sie sind aber gegenwärtig nicht hier, und ihre Einsichtnahme ist mir deshalb nicht möglich.

Digitized by Google

halten, als deren Grund ausschließlich das Interesse der Lehrlinge vorgeschützt wurde, für welche allerdings diese Frage von eminenter Wichtigkeit war. So erwähnt im Jahre 1820 eine Beschwerde der Zunft über einen Meister eine „Verabredung vor der löblichen Commission", erst im dritten Jahre nach Aufnahme eines Lehrlings (3 Jahre betrug die Lehrzeit für den Schneiderlehrling) einen zweiten in die Lehre zu nehmen, „damit der 1. in Gewerbekenntnissen sich besser perfeczionieren könne, wie selbst der löbl. Magistrat überzeugt ist, daß Klagen eingegangen, wenn ein solcher Lehrjunge freigesprochen, wo ihm ein zweiter im Wege stand; und etwa der Meister auch bessere Vortheile von selben schöpfte; so daß der erste verwahrloft wurde und sein Fortkommen bei einem andern Meister nicht finden könnte."

Und das Verhalten der Zunft bei ihren Äußerungen an den Magistrat betreffs Verleihung einzelner Meisterrechte zeigt, wie sehr sie bestrebt war, das Auftreten neuer Meister zu erschweren. Insbesondere wacht sie eifersüchtig darüber, daß die einmal bestehende Zahl von Meistern nicht vermehrt würde. Eine scharfe Kritik dieses Verfahrens finden wir in einer Äußerung des hiesigen Magistrats an das Olmützer Kreisamt über einen Rekurs der Zunft gegen Aufnahme eines neuen Meisters (1820): „Die muthwillige Beschwerde liefert neuerlich den Beweis, wie stutzig, unruhig und alle schuldige Achtung gegen die hohen und höchsten Behörden außer achtlassend, die Zunft sich erdreistet, auch sogar beim höchsten Thron ihre ränkevollen und unwahren Thatsachen vorzulegen und durch ihre falschen Kunstgriffe und schiefe Malerei ihren Endzweck zu erschleichen und einen thätigen und würdigen Mann, wie der Meisterrecht werbende ist, zu verdrängen."

Unter den Gründen, die gegen die Aufnahme besonders ins Feld geführt werden, wird besonders oft betont, die schlechte Lage des hiesigen Gewerbes. Sehr kläglich klingt dies in einer Äußerung der Zunft aus dem Jahre 1820: „Die Zahl der Schneidermeister ist für Proßnitz auf das höchste übersetzt, daß fast nicht möglich sein wird, einer wegen den andern zu leben; obschon einige Meister in einer Zeit etwelche Stücke Arbeit zusammenbekommen, so dauert solche doch nicht das ganze Jahr, und der größte Theil der Zunft muß sein Fortkommen ehlendig durchbringen", weil von den Pfuschern die Arbeit „ausgelosen und vom Munde abgenommen wird." Und die gleiche Klage mit der gleichen Begründung findet sich in einer Beschwerde an den Magistrat über Verletzung der Zunftordnung im Jahre 1831.

In der erwähnten Äußerung der Zunft über eine Meisterrechtsverleihung aus dem Jahre 1820 findet sich eine Bemerkung, welche darauf hinzudeuten scheint, daß schon damals das Verlagssystem, wenn auch nur im beschränk-

Digitized by Google

testen Maße, hier Eingang gefunden hat. Es wird nämlich dort ausgeführt, daß der Bewerber wohl nicht genügende Kenntnisse in der Profession dürfte erworben haben, da er lange Zeit als Geselle bei seinem Vater gearbeitet hätte, und „dieser sich nur mit solcher Juden arbeit, die zum Verkauf in die Gewölber bestimmt war, sich begnügen muß." Das ist aber, wenn damit nicht etwa Flickarbeit oder Umarbeitung alter Kleider gemeint sein sollte (wofür das Schriftstück selbst keinerlei Anhaltspunkte giebt), nichts anderes als die Verfertigung von Kleidern für die Händler. Die Sache läßt sich übrigens nicht weiter verfolgen und ist für die spätere Entwicklung ohne Einfluß gewesen.

Auch ein Sitzgeselle wird von der Zunft 1825 etabliert. Es handelt sich hier um den Mann einer schwer kranken Meisterstochter; diese braucht unbedingt häusliche Pflege, und da der Mann nicht imstande ist, ihr eine Dienerin zu halten, so wird (offenbar um der Zunft die sonst nötig werdende Unterstützung der Meisterstochter zu ersparen!) gegen die Ordnung den Meistern erlaubt, ihm Arbeit nach Hause zu geben, ohne daß er jedoch „darauf rechnen darf, oder einer oder andere der Meister gezwungen wären, ihn mit Arbeit zu versehen, weil selbst die Meister Mangel an Arbeit haben"; und ausdrücklich wird ihm verboten, sich mit Pfuscherarbeit abzugeben, die er „den Meistern auslaufen sollte".

Aus dieser Zeit (1839) ist ein interessantes Zeugnis erhalten über den Wert eines Schneidermeisterrechtes und die Entlohnung eines Gesellen. Es handelt sich hier um das Strafverfahren gegen die Witwe eines Meisters, welche das ihr zustehende Recht der Ausübung des Gewerbes widerrechtlich verpachtete. Es wird nun zugestanden, daß diese Verpachtung wirklich erfolgt sei an den ihr von der Zunft zugewiesenen Werkführer, der dann selbst mit Gesellen auf eigene Rechnung gearbeitet hätte. Der Pachtschilling betrug 1 fl. C. M. = 1 fl. 5 kr. ö. W. Später jedoch hätte sie, durch genügendes Betriebskapital in die Lage versetzt, das Gewerbe selbst führen zu können, dasselbe wieder auf eigene Rechnung übernommen und jenen bloß als Werkführer gehalten. Der Wochenlohn wird von beiden Seiten widersprechend angegeben und zwar von ihr mit 4 fl. W. W. = 1.68 fl. ö. W. (ohne Kost und Quartier), und wenn es besser gehen sollte, habe sie 5 fl. versprochen; der Geselle giebt 5 fl. W. W. = 2.11 fl. ö. W. schlechthin an. Das dürfte also der Wochenlohn eines besseren Gesellen, der eines gewöhnlichen etwas niedriger gewesen sein, während Stücklohn für diese jedenfalls schon zu Anfang der 50er Jahre hier häufig war.

Soweit reichen die urkundlichen Nachrichten. Von da an haben mir Zeitgenossen Mitteilungen über die Zustände in den 50er Jahren gemacht.

Digitized by Google

Schon damals fand sich hier (seit wann, konnte ich nicht erfahren) die Art der Arbeitsteilung, die heute viel schärfer ausgeprägt ist, und darin besteht, daß jeder Arbeiter nur Hosen, nur Westen oder nur Röcke macht. Während aber der heutige Arbeiter heute auch nur dieses bestimmte Stück zu machen im stande ist, war der damalige professionelle Bildungsgang so beschaffen, daß mit Hosen, dem leichtesten Stück begonnen, nach einiger Zeit zu Westen und erst spät zu Röcken übergegangen wurde. Trotz dieser Arbeitsteilung konnte jeder Meister dem Kunden den ganzen Anzug dadurch liefern, daß er eine entsprechende Zahl der verschiedenartigen Arbeiter in seiner Werkstatt vereinigt hatte. Die Lage der Meister, die in den urkundlichen Äußerungen als eine so schlechte geschildert wird, soll zu einem großen Teile eine zumindest erträgliche, bei einigen sogar eine sehr gute gewesen sein; als elend wird nur die Lage der Gesellen geschildert, welche insbesondere im Punkte der Lohnzahlung vollständig der Willkür der Meister ausgesetzt waren. Daß es aber den letzteren nicht zum schlechtesten ging, zeigt der Umstand, daß die Fabrik in ihren Anfängen nur an Landmeister Arbeit vergab. Nur wenigen (5—6) städtischen Meistern erging es so schlecht, daß sie auch die ordinäre schlecht bezahlte Arbeit übernahmen. Erst 1863 entschließt sich eine größere Anzahl von diesen zur bessern Fabrikarbeit überzugehen, und dieser Übergang wird durch die für die Schneider sehr schlechten Jahre 1865—67 befördert. Nur ein kleiner Rest der alten Schneidermeister hat diesen Übergang nicht mitgemacht und bis zu ihrem Ende an ihrer Selbstständigkeit festgehalten. Die Zahlen für diese Entwicklung fehlen allerdings vollständig. Das Ende steht jedenfalls fest, daß in Proßnitz heute, wie bereits bemerkt, nur ein handwerksmäßiger Betrieb, und auch dieser nicht mehr als reiner Kundenbetrieb existiert.

Über die Ausbreitung des Schneidergewerbes in Proßnitz stehen mir für die ältere Zeit keine Daten zur Verfügung. Die älteste diesbezügliche Nachricht ist die oben erwähnte des Gewerbebuches, wonach von 1767—1839 jährlich durchschnittlich 1 Meister aufgenommen wurde. 1840 ist die Zahl der Zunftmeister 38 und überdies üben 2 Witwen das Gewerbe ihrer verstorbenen Männer aus. 1846 giebt Wolny[1] dieselbe mit 34 an (bei einer damaligen Einwohnerzahl von über 8500 Personen), und dieser Stand ist auch noch 1849 unverändert. Für das Jahr 1875 giebt der „statistische Bericht der Handels- und Gewerbekammer Olmütz" (1877) die Zahl der selbständig gewerbetreibenden Schneider (natürlich fehlen hier jene Stückmeister, die ihr Gewerbe nicht angemeldet haben) folgendermaßen an:

[1] Die Markgrafschaft Mähren ꝛc., Bd. V, Brünn 1846, S. 675.

Digitized by Google

Stadt Proßnitz	75
im sonstigen Gerichtsbezirk Proßnitz	37
= ganzen = = ...	112
in der sonstigen Bezirkshauptmannschaft Proßnitz	31

Endlich nach einer Publikation des Jahres 1895[1] hat die „Genossenschaft der Schneider mit Einverleibung der Kürschner, Handschuhmacher und Kappenschneider im ganzen Umfang des Gerichtsbezirks Proßnitz" 211 Mitglieder, wovon auf die Schneider nach Abzug der übrigen höchstens 30 betragenden Meister 180 entfallen, was mithin seit 1875 ein Wachstum von 112 auf 180 ergiebt. Viel stärker noch war das Wachstum 1849—75 (in der Stadt Proßnitz um über 120 %); Gewerbefreiheit und das Kapital waren die Faktoren, die diese bedeutende Zunahme bewirkten[2].

Zur Würdigung der großen Bedeutung der hiesigen Schneiderei nicht nur für den Ort, sondern überhaupt für Österreich, dürfte die Angabe der Größe ihrer Produktion wesentlich beitragen[3]. Von den in Österreich-Ungarn fabrikmäßig erzeugten Männer- (und Knaben-) Kleidern, die einen Verkaufswert von insgesamt ca. 15 Millionen fl. repräsentieren, entfallen auf Österreich ca. 10 Millionen, und davon auf Proßnitz allein ca. 5 Millionen, also ungefähr die Hälfte der Gesamtproduktion Österreichs! Zu dieser Riesensumme muß dann noch hinzugerechnet werden die nicht fabrikmäßige Erzeugung, die — in einer Stadt von über 21 000 Einwohnern, die Fabriksware fast gar nicht konsumieren, doch gewiß nicht unbedeutend — bei der Zersplitterung auf die zahlreichen Schneider und im Verhältnis zu jener dennoch kaum ins Gewicht fällt.

Während die Kundengeschäfte ausschließlich auf die Stadt und nur zum geringen Teile auch auf die Landbevölkerung angewiesen sind, erstreckt sich das Absatzgebiet der „Kleiderhändler" überdies auf den größten Teil Mährens.

---

[1] „Die gewerblichen Genossenschaften in Österreich. Verfaßt und herausgegeben vom statistischen Departement im k. k. Handelsministerium". Wien 1895, II. Bd., S. 1024—29.

[2] Die Zahlen der 1895er Zählung können hier zum Vergleiche nicht herangezogen werden, weil die scheinbare große Zunahme von 1875 an thatsächlich eine viel geringere und dies auf Nichtanmeldung Selbständiger und Mängel und insbesondere die Verschiedenartigkeit der Erhebung für 1875 zurückzuführen sein dürfte.

[3] Genaue Daten darüber zu erlangen war nicht möglich und ich bin deshalb auf Schätzungen angewiesen. An der Verläßlichkeit der auf Proßnitz selbst bezüglichen Zahl besteht wohl kein Zweifel, da sie mir nebst anderen schätzenswerten Anregungen und Daten von Herrn Direktor Blümel der hiesigen Fabrik Mandl in freundlichster Weise zur Verfügung gestellt wurden.

Digitized by Google

Die Fabriken hingegen setzen ihre Ware von den österreichischen Kronländern außer Mähren in größerem Maße nach Böhmen, den Alpenländern und Dalmatien ab; ein besonders starker Konsument ist Ungarn. Ungefähr $^1/_3$ des hiesigen Fabrikerzeugnisses entfällt auf den Export. Für diesen kommt Deutschland wegen des hohen Zolles überhaupt nicht in Betracht, während andrerseits die deutsche Konkurrenz im Auslande sehr gefährlich ist. In gleicher Lage befindet sich die Proßnitzer Industrie gegenüber Frankreich. England hatte eine zeitlang von hier besonders Kostüme bezogen, nach kurzer Zeit aber wegen der inzwischen herangebildeten eigenen Erzeugung und wegen des völlig verschiedenen Geschmacks damit wesentlich nachgelassen. Der früher sehr bedeutende Export nach Rußland wurde durch eine bedeutende Zollerhöhung in den 80er Jahren unmöglich gemacht. Nach Italien beginnt ein solcher erst infolge des rapiden Niederganges der dortigen Kleiderindustrie. Von sehr großer Bedeutung ist der Balkan (besonders Bulgarien, Serbien, Türkei).

Der überseeische Export hat ungefähr in der Mitte der 70er Jahre begonnen und geht heute nach allen Weltteilen. Nord- und Südamerika treten ihm zwar mit hohen Schutzzöllen entgegen, allein der Absatz nach dem letzteren ist gleichwohl noch immer sehr bedeutend (über $^1/_8$ des gesamten Exportes), da es mit seiner eigenen noch in den Kinderschuhen steckenden Industrie seinen Bedarf nur zum kleinsten Teil decken kann; der Verkehr dahin geht regelmäßig über Paris und Hamburg durch ständige Vertreter oder Agenten oder durch dortige Exporteure. Von besonderer Wichtigkeit ist Ägypten, das noch heute die Domäne der österreichischen Kleiderindustrie genannt werden kann; es nimmt über $^1/_3$ des gesamten hiesigen Exportes auf. Der ursprünglich bedeutende Konsum Australiens beschränkt sich gegenwärtig auf Kostüme und Baumwollsachen, im übrigen ist der Bedarf durch eigenes Erzeugnis vollständig gedeckt.

In Konkurrenz mit der Proßnitzer Konfektion stehen im Inlande nur Wien und in gewissen Artikeln Pest, im Auslande Frankreich, England und Deutschland. Ersteres namentlich in Kostümen, in denen es durch seinen feinen Geschmack vielfach überlegen ist; England hat den Vorzug der Billigkeit des Materials und des freien Absatzes in den Kolonien. Nur der eigenartige Geschmack der Engländer ist es, der in diesen Gebieten unsere Konkurrenz mit der englischen Konfektion noch immer wenigstens teilweise erfolgreich sein läßt. Deutschland endlich arbeitet zum Teile viel billiger und dies betrifft namentlich Erzeugnisse der Herrfurter Konfektion, welche durch die infolge der angeblich niedrigeren Löhne (zahlreiche Verwendung

Digitized by Google

von Frauenarbeit!) ermöglichten niedrigeren Preise die Proßnitzer Industrie vollständig aus dem Felde schlug [1].

2. Die Betriebsformen.

Bei Betrachtung der heutigen Zustände der hiesigen Schneiderei wollen wir zunächst die Betriebsformen ins Auge fassen. Sowohl bei Groß- als bei Kleinbetrieb haben wir wieder je zwei Arten zu unterscheiden: Fabrik und Faktorei, Kleiderhändler und Maßgeschäft.

Es giebt hier 13 Fabriken; fast alle großen Konfektionäre Österreichs sind darunter vertreten. Ihre Einrichtungen sollen unten ausführlich behandelt werden. Im allgemeinen dieselben Einrichtungen wie die Fabrik hat die Faktorei. Der Faktor arbeitet auf Rechnung und Gefahr einer oder gewöhnlich mehrerer auswärtiger Fabriken, jedoch so, daß er den von ihm Beschäftigten als alleiniger Kontrahent gegenübertritt. Nur die Ausnahme bildet seine fixe Entlohnung durch die Fabrik; dann hat er ungefähr die Stellung des Leiters einer Filiale und ist auf diese eine Fabrik beschränkt. Regel jedoch ist, daß er per Stück eine Entlohnung erhält oder ebenso ein bestimmter Preis vereinbart wird und es dem Faktor dann überlassen ist, seinen Vorteil dabei zu finden. Diese Bezahlung per Stück ist umso einfacher durchzuführen, als er das vollständig hergerichtete Material (zugeschnittenen Stoff, Futter, Knöpfe ꝛc.) nebst genauer Angabe der Verarbeitung von dem Auftraggeber zugesendet erhält — und das ist das eigentlich unterscheidende Merkmal im Gegensatz zur Fabrik — und er nur die Verteilung desselben an die Arbeiter und Übernahme des ordnungsgemäß ausgefertigten Produktes zu besorgen hat.

Dieses Arbeitenlassen durch Faktoren hat seinen Grund im Bestreben auch entfernterer Fabriken, sich die hiesigen billigen und geschulten Arbeitskräfte nutzbar zu machen. Erwägt man nun, daß die Regiespesen durch den doppelten Transport — des Materials hieher und des Produkts zurück — erhöht sind und daß auch noch der Faktor einen Gewinn ziehen muß, so folgt daraus von selbst, daß der Arbeitslohn der Schneider hier geringer sein muß als der von der Fabrik gezahlte. Übrigens kommt es auch vor, daß der Faktor zugleich ein kleiner Fabrikant ist.

Von den Kleinbetrieben haben mit den bisher erwähnten die größere Ähnlichkeit die Unternehmungen der „Kleiderhändler“ oder sogen. „Marktfieranten“ (in Proßnitz); das sind Händler, welche die aus dem von ihnen gelieferten und zugeschnittenen Material verfertigten Kleider in offenen Läden

[1] Ein drastisches Beispiel dafür siehe weiter unten.

Digitized by Google

am Orte, insbesondere aber auf Jahrmärkten im größeren Teile von Mähren und Schlesien verkaufen. Diese Erzeugnisse werden auf dieselbe Art hergestellt wie im Großbetriebe; doch unterscheiden sich die Kleiderhändler vom Kleiderfabrikanten durch die erwähnte Art des Absatzes, durch das geringe Betriebskapital, ferner dadurch, daß sie nur auf Lager, nie auf Bestellung und überhaupt nur ordinäre Ware arbeiten lassen (soweit sie diese nicht ausnahmsweise fertig aus hiesigen Fabriken beziehen), daß sie weit niedrigere Löhne zahlen und deshalb nur jene Arbeiter verwenden können, welche überall sonst gar nicht oder doch nicht genügend Arbeit erhalten, endlich dadurch, daß sie das ganze Jahr hindurch ohne eigentliche und regelmäßige (sondern lediglich vom jeweiligen Absatz abhängige) tote Saison ihre Ware herstellen lassen.

Sehr verschieden von diesen sind die „Kundengeschäfte", das sind jene Unternehmungen, in denen „nach Maß", d. i. auf Bestellung bestimmte Kleidungsstücke für bestimmte Personen gearbeitet werden. Während sonst gerade hier das „Handwerk" vorherrschend thätig ist, liegen in unserer Stadt die Verhältnisse ganz anders; auch in dieser Richtung ist das Verlagssystem zur fast ausschließlichen Geltung gekommen, und die Arbeit wird hier ebenso wie vom Fabrikanten zur Verarbeitung außer Haus gegeben. Dabei haben wir unter dieser Art von Geschäften wieder zwei Gruppen zu unterscheiden: die eine (5 Unternehmungen), die ausschließlich das Kundengeschäft betreibt — diese haben sämtlich offene Läden auf dem Hauptplatz und führen gleichzeitig für ihre Kunden ein Tuchlager, ohne daß sie jedoch in ihrer größeren Anzahl das von Kunden gelieferte Tuch von ihrer Verarbeitung zurückweisen würden; — die andere Gruppe arbeitet überdies auf Lager (2 Unternehmungen) und bildet dadurch eine Mischform mit der Kleiderhandlung, oder aber sie arbeitet in größerem oder geringerem Umfang für die Fabrik oder ein Kundengeschäft. Die Zahl der letzteren läßt sich nicht feststellen; denn nur der geringere Teil des Lokalbedarfes wird aus offenen Läden, der weitaus größere von den Fabrikschneidern direkt oder von den Zuschneidern und Werkführern der größeren Unternehmungen durch von ihnen damit beauftragte Schneider gedeckt.

Unter der ersten Gruppe befindet sich der bereits erwähnte handwerksmäßige Betrieb, der sehr zu florieren scheint, wie die große Anzahl von 7 Gesellen und 4 Lehrlingen beweist; übrigens wird (s. oben) auch hier außer Hause und als Notbehelf für die Fabrik gearbeitet. Da dies jedoch nur höchst selten und nur in geringem Maße geschieht, ist er doch noch dieser Gruppe zuzuzählen. Wieder nur in einem einzigen Betrieb der zweiten Gruppe zeigt sich der Zersetzungsprozeß des „Handwerks" in einem

Digitized by Google

weit fortgeschrittenern Stadium, ohne daß es jedoch wie sonst überall vollständig unterdrückt wäre. Es ist dies der Betrieb eines Schneiders, der neben dem Kundengeschäft, das er regelmäßig und als Hauptbeschäftigung, wenn auch ohne offenen Laden und mit nur geringer Einträglichkeit, betreibt, überdies durch das ganze Jahr für ein feines Kundengeschäft (mit offenem Laden) und bei größtem Beschäftigungsmangel auch für die Fabrik arbeitet. Bei allen übrigen Schneidern bedeutet eine direkt von der Kunde übernommene Arbeit einen sehr einträglichen, jedoch nur vereinzelten Nebenerwerb.

Die Schneider dieser Kundengeschäfte erhalten die höchsten Löhne, die hier gezahlt werden; sie stellen sich schon bei mittelfeiner Ware bis zu 100 % höher als die entsprechenden Fabriklöhne. Das erklärt sich daraus, daß von ihnen nur bessere Sachen gearbeitet und größere Ansprüche an Geschmack und Façon gestellt und deshalb können auch nur die besten Arbeiter dazu herangezogen werden. Da übrigens hier nur einen Teil des Jahres etwas stärker gearbeitet wird, so sind auch diese gezwungen, in der Fabrik Arbeit zu nehmen.

Von den erörterten Betriebsformen haben die größte Bedeutung die Fabriken, und von diesen ist die wichtigste die von M. und J. Mandl, welche mit ihrem jährlichen Erzeugnisse, dessen Verkaufswert zwischen 1 und 1¼ Million fl. schwankt, ungefähr ¼ der gesamten hiesigen Produktion bildet. An dieser Unternehmung, die ich deshalb der ganzen weiteren Darstellung zu Grunde legen will, läßt sich auch die örtliche Entwicklung des Verlagssystems verfolgen, da sie zugleich das älteste derartige Unternehmen nicht nur hier, sondern in Österreich überhaupt ist.

Vor circa 60 Jahren nimmt die Konfektion hier von embryonalen Anfängen ihren Ausgang. Um diese Zeit unternahm es der spätere Gründer der Firma mit Hilfe weniger Flickschneider, Kommißmäntel zu Arbeitsröcken umzuarbeiten. Der günstige Erfolg ermutigte bald zum Versuche, auch neue Kleider, allerdings nur billigster Sorte (aus Kalmuk, Barchent, Azor ꝛc.), zu erzeugen u. z. durch die Schneider in ihren Werkstätten. Die Idee dazu wurde aus Preßburg, wo diese Art des Betriebes schon lange in Schwung war, mitgebracht und ein Werkführer von dort zur Leitung hierherberufen. Bei der mit Rücksicht auf die ordinären Stoffe naturgemäß niedrigen Bezahlung zeigten sich die städtischen Meister, denen es nur zum geringen Teile schlecht ging, bis auf diese wenigen der Fabriksarbeit gegenüber spröde, und es waren hauptsächlich ländliche Meister, welche für die Fabrik arbeiteten. Die Zahl der Arbeiter nahm mit dem Umfang des Unternehmens zu; allerdings war es nicht leicht, bei dem damals allenthalben bestehenden Mißtrauen gegen fertige Kleider den Ab-

Digitized by Google

satz zu vergrößern. Es konnte dies nur — zum Teil unter großen Opfern — dadurch geschehen, daß man in allen größeren Städten Kleiderhandlungen einzurichten bemüht war. Schon 1853 erhielt die Fabrik die Landesbefugnis und wuchs auch in der Richtung der Qualität. Allein für bessere Arbeit mangelte es hier zunächst vollständig an Arbeitskräften und diese mußten erst hierher gezogen werden. Das geschah nun in der Weise, daß in der Fabrik eine große Werkstatt errichtet wurde, in welcher die aufgenommenen Arbeiter die ihnen bereits zugeschnittenen Stücke zu vollenden hatten; bei dem damals noch üblichen Wandern der Gesellen war ein solcher Zuzug, besonders aus den größeren Städten: Wien, Brünn, Olmütz, Prag ꝛc. leicht möglich, da sich die Thatsache, daß hier Arbeit zu haben sei, rasch verbreitete. Zu Zeiten standen bis zu 150 Gesellen in der Fabrik in Arbeit. Die Aussicht, hier dauernde Beschäftigung zu finden, veranlaßte viele dieser Fremden sich hier niederzulassen und eine Familie zu gründen; in diesem Falle wurde ihnen Arbeit nach Hause gegeben, die sie dann mit ihren eigenen Werkzeugen (und später Maschinen) ausführten. Er blieb damit zweifellos noch immer Fabrikarbeiter und verlor diesen Charakter erst später, als mit dem Auftreten neuer Fabriken die rechtliche Möglichkeit gegeben war, auch bei diesen Arbeit zu nehmen, und diese auch faktisch ausgenützt wurde. Die Lehrlinge, die dann bei diesen Arbeitern eintraten, lernten nun gleichfalls die bessere Arbeit, und durch diese war für die Fabrik auch für diesen Zweig ihrer Produktion ein Nachwuchs gesichert, sobald nur eine genügende Anzahl der fremden Gesellen sich entschloß, sich hier dauernd niederzulassen. Das war nun thatsächlich zu Beginn der 70 er Jahre der Fall: Die Fabrikwerkstätte hatte in circa 10 Jahren ihren Zweck erfüllt — und wird nun gesperrt[1]. Überdies lassen sich vom Jahre 63 ab auch zahlreiche hiesige Schneidermeister zur Fabrikarbeit bekehren.

[1] Die Arbeitsteilung war hier die, daß von besonderen Schneidern zugeschnitten wurde und die Arbeiter nach ihrem Können Hose, Rock oder Weste machten, derart, daß nur die Taschen, Kanten und Patten sowie Futter in Winterröcken vom Maschinisten mit der Nähmaschine gesteppt wurden. Die Zahlung erfolgte per Stück mit weit höheren Lohnsätzen als heute (Hose 50—70 Kr., Weste, deren ein geschickter Arbeiter 10 bis 15 wöchentlich herstellen konnte, 60 Kr. ein Lüstrerock 1,30—1,40 fl., Sakko 1,60 fl., Jacket 3—4 fl., schwarzer Rock 4—5 fl., Überzieher 2,60—3 fl. ꝛc.; allerdings war dazu vergrößerter Arbeitsaufwand erforderlich). Dabei wurde von 6 Uhr früh bis 7 Uhr abends gearbeitet ohne bestimmte Pause, da viele Arbeiter in den Fabrikräumlichkeiten an den für die Bügeleisen stets geheizten Öfen sich ihr Mittagsmahl (Fleisch und Erdäpfel, selten nur letzteres, früh Kaffee und Brot) wärmten. Auch an Sonntagen konnte gearbeitet werden. Die Kündigungsfrist war für beide Teile achttägig.

Digitized by Google

Ungefähr gleichzeitig mit Eröffnung der Werkstätte, jedenfalls nicht lange darnach (1859 oder 60) kommt die erste Nähmaschine hieher, eine sogenannte Leipziger, bei der der Maschinist stehen mußte und die den hohen Preis von 300 Thalern kostete; solcher gab es hier im ganzen 4. Bald darnach kommen übrigens Maschinen des heutigen Systems (Howe, bald darauf Singer) und bürgern sich trotz der anfangs bedeutenden Kosten (100—130 fl.) rasch hier ein. Mit diesen bringt ein eingeübter und geschickter Arbeiter selbst das dreifache Arbeitsquantum zustande und schon 1863 besitzen viele Schneider solche Maschinen. Damit war eine plötzliche sehr bedeutende Zunahme an Arbeitskraft erfolgt, die leicht zu einer Krise hätte führen können. Das wurde jedoch durch das rapide Wachstum der Fabrik verhindert; gerade in diese Zeit (1863/64) fällt nämlich eine große Bestellung von Seite der Türkei, und zwar vollständige Uniformierung für 60 000 Mann Militär. Ohne Maschine wäre es übrigens auch der Fabrik schwer gewesen, diese Bestellung hier auszuführen.

Noch eine andere Maschine trat wenige Jahre darauf in der Fabrik in Aktion. Nach Schließung der Werkstatt wurde daselbst nur das Zuschneiden des Stoffes besorgt und dieses wurde mangels dazu geeigneter Maschinen ausschließlich mit der Hand ausgeführt. Erst seit der Pariser Weltausstellung (1869) wurden Maschinen zunächst mit Handbetrieb eingeführt, welcher vor etwa 15 Jahren auch hier dem Dampfbetrieb Platz machte. Daneben ist das Zuschneiden mit der Hand durchaus nicht verschwunden; es mußte sich in allen Fällen erhalten, wo es sich um eine sehr geringe Anzahl gleicher Stücke handelte. Damit sind wir in der Entwicklung der Technik der Großindustrie in der Gegenwart angelangt. Seit Mitte der 60er Jahre wurden allmählich andere Fabriken errichtet, welche im ganzen dieselben Einrichtungen zeigen, jedoch im Betriebsumfange außerordentlich variieren, von denen aber keine Dampf-, einzelne überhaupt nicht Maschinenbetrieb haben.

3. Die Organisation der Arbeit in der Fabrik.

a. Die Vergebung der Arbeit.

Fassen wir zunächst die Thätigkeit in der Fabrik ins Auge. Die Vorbereitung des Materiales für den Arbeiter besteht hier nur im Zuschneiden des Stoffes, welcher Leinenware, Schaf- und Baumwolle ist. Allerdings wird in Proßnitz nur das ordinäre und mittelfeine gemacht; das billigste hier erzeugte Stück ist eine billige Weste, die um den Preis von 40 kr., das teuerste ein Winterrock, der um 20 fl. verkauft wird. Das Feinste wird nur in Wien gearbeitet, da es an entsprechenden Arbeitskräften hier mangelt. Der

Digitized by Google

Stoff wird aus Brünn, Reichenberg, Warnsdorf, Bielitz und den übrigen größeren Schaf- und Baumwollwaren-Erzeugungsorten Österreichs und nur zum geringen Teil (und auch nur Schafwolle) aus England bezogen.

Der zu verarbeitende Stoff wird den Zuschneidern übergeben; diese müssen ausgelernte Schneider sein, welche auch das Zuschneiden erlernt haben. Das letztere kann übrigens in der Fabrik selbst geschehen; die Lehrzeit dafür beträgt höchstens 6 Monate. Die Zahl der Zuschneider ist nach der Saison verschieden und steigt (bei Mandl) bis gegen 70 (in der Sommersaison 1895/96 betrug die höchste Zahl 67), die dann wieder allmählich bis auf circa 40 entlassen werden und dann bis zu ihrer Wiederverwendung als Fabrikschneider Arbeit erhalten. Die Maschinen (bei Mandl werden durch eine Dampfmaschine 3 solche betrieben, für welche je ein Mann zur Bedienung bestimmt ist) schneidet bis zu 30 Lagen, also 15 Stücke nach den auf der obersten Lage von den Zuschneidern, denen in diesem Fall nur das Zeichnen der Striche nicht auch das Schneiden obliegt, mit Kreide nach den Schablonen gezogenen Strichen. Bei einzelnen oder aber bei einer nur geringen Anzahl von gleichartigen Stücken wird mit der Schere geschnitten, da sich dafür die Maschine nicht rentieren würde. Mit der Schere aber können höchstens 8 Lagen, also 4 Stücke, bei stärker appretierten Stoffen nur 4 Lagen zugleich geschnitten werden, deshalb ist der Zeitaufwand hier auch ein ungleich größerer. Das Verhältnis der mit Maschine und mit Schere zugeschnittenen Quantitäten hat seit wenigen Jahren gewechselt. Solange nämlich das Arbeiten auf Lager Regel war, was so lange anging, als die Kunde die Fabrik aufsuchte und Muster und Größen, so wie sie vorrätig waren, abnahm, war die Maschine vorherrschend; gegenwärtig aber ist die Fabrik genötigt, die Kunden aufzusuchen, welche nun nach ihrem Bedarf die verschiedensten Größen und Stoffe, von jedem oft nur eine geringe Menge auswählen. Dadurch hat wieder die Schere ein solches Übergewicht erhalten, daß gegenwärtig ungefähr $^2/_3$ des Gesamterzeugnisses mit ihr zugeschnitten werden. Die weitere Verarbeitung des zugeschnittenen Materials erfolgt außerhalb der Fabrik im Heim des Schneiders. — Die Thätigkeit des Faktors beginnt überhaupt erst mit der Austeilung der Arbeit an den letzteren, da er den Stoff bereits zugeschnitten zugesendet erhält.

Der Schneider, der Arbeit zu bekommen wünscht, wendet sich an einen Fabrikbeamten. Kennt ihn dieser und will ihm dieser Arbeit geben, so bestimmt er nach dem vorhandenen Bedarf, den Fähigkeiten des Betreffenden und nach der Stückzahl, die er zu übernehmen sich bereit erklärt, sein Arbeitsquantum, bez. er thut dies nach eingeholter Erkundigung. Mit der er-

haltenen Anweisung begiebt sich der Arbeiter hierauf zum Werkführer, der „die Arbeit herauszugeben" hat, dann an die besondere Zugehörigabteilung, wo er nach Maßgabe seiner Arbeit das entsprechende Zubehör erhält (Futter, nicht zugeschnitten, Watte, Schnüre, Knöpfe ꝛc.; nur Zwirn, Seide, Nähnadel und Fingerhut muß er sich nebst Werkzeug und Maschine selbst kaufen). Dieses Zubehör ist für den Schneider von Wichtigkeit, weil es für ihn eine allerdings immer nur geringfügige und dabei noch in den verschiedenen Fabriken je nach der Knappheit der Zuteilung in ihrem Werte wechselnde Einnahmsquelle eigentümlicher Art (das sog. Pschores) bildet. Ein Unternehmer bemerkte mir darüber, daß das schon in der Kalkulation mitgerechnet werden müsse, weshalb er das Zubehör etwas reichlicher bemesse; es sei ja eine Kontrolle, ob wirklich z. B. die ganze Einlage (Watte ꝛc.) verwendet sei, unmöglich. Auch müsse dieser Erwerb durchaus kein unredlicher sein, im Gegenteil, es ergebe sich notwendig eine Ersparnis an Futter, das bei einem Stück höchst unbedeutend, bei mehreren für die doch das Futter in einem Stücke (unzerschnitten) herausgegeben werde, durch seine Geschicklichkeit für ihn schon von Wert sein könne. Ein Beamter einer solchen Abteilung sagte mir darüber: „Der Lohn der Schneider ist so niedrig, daß sie wenigstens dadurch eine kleine Aufbesserung suchen müssen." Doch wird dies sowohl von den Meistern als auch Gesellen in Abrede gestellt; früher sei es damit noch etwas gewesen, gegenwärtig hätte jedoch eine etwaige Materialersparnis gar keine Bedeutung mehr.

Die Fabrik hat wieder erst mit der Ablieferung der fertiggestellten Ware zu thun. Für jede „Lieferung" d. i. das vom Schneider auf einmal übernommene Arbeitsquantum, ist eine bestimmte Lieferfrist festgesetzt. Ist etwas besonderes nicht bestimmt, dann ist in dieser Beziehung Usance die Zeit von acht Tagen. An die Einhaltung dieser Frist wird er durch besonders dazu bestellte Leute, die ihn aufsuchen, erinnert. Wird die Zeit doch nicht eingehalten, so wird zu dem betreffenden Schneider geschickt, wenn dieser nicht selbst das Nichteinhalten angemeldet hat. Liegt nun ein ordentlicher Entschuldigungsgrund vor (z. B. Krankheit, Unfall oder es haben ihn, was in der hohen Saison leicht vorkommen kann, seine Hilfskräfte verlassen), so wird ihm die Arbeit (vorausgesetzt, daß er arbeitsfähig ist) ganz oder wenn sie dringend ist, doch wenigstens teilweise belassen und eine neue Lieferfrist festgesetzt. Zeigt sich aber Faulheit u. dergl. oder der Umstand, daß er für eine andere Fabrik Arbeit übernommen hat und nun die erste liegen läßt, als Grund, so wird ihm die Arbeit weggenommen und er „aus der Fabrik entlassen" d. h. es wird ihm dort keine Arbeit mehr gegeben. Strafen für verspätete Lieferung in Form von Abzügen

Digitized by Google

sollen in einzelnen Fabriken vorkommen; doch sind dies jedenfalls nur höchst vereinzelte Fälle, da man sie gerade in der hohen Saison, wo allein die Einhaltung der Frist in der Regel dem Unternehmer von Wichtigkeit sein könnte, vermeidet, um nicht dadurch, daß die gemaßregelten Arbeiter zu anderen Unternehmungen übergehen, Arbeitskräfte zu verlieren. Praktisch werden könnte höchstens der Verlust des für frühere Lieferung versprochenen Aufgeldes.

Mit der fertigen Ware kommt der Schneider (er selbst, seine Frau, Tochter oder Lehrling) zu einem Beamten, der ihm einen Lieferschein ausstellt, auf welchem nebst seinem Namen auch das von ihm zu Liefernde nach Qualität und Quantität verzeichnet ist. Damit begiebt er sich dann zum Werkführer (bei Mandl 5), welche die Lieferung nach Maßgabe dieses Zettels prüfen. Soweit sie für gut befunden wird, wird dies darauf bestätigt. Fehlerhaftes, das sich leicht ausbessern läßt, wird dem Arbeiter zurückgegeben, oft in der Weise, daß der Werkführer das schlecht genähte aufreißt, was dann vom Schneider bei Kleinigkeiten gleich in der Fabrik ausgebessert wird. Grobe Fehler, die sich überhaupt nicht oder doch nicht von dem betreffenden Arbeiter ausbessern lassen, haben für diesen sehr üble Folgen. Denn abgesehen davon, daß ihm eine weitere Arbeit überhaupt nicht oder doch höchstens nur niederer Art von der Fabrik gegeben wird, muß er auch den Schaden ersetzen. Das geschieht regelmäßig in der Form, daß der Lohn für die Reparatur, der einem andern bezahlt werden muß, ihm vom Arbeitslohn abgezogen wird, oder daß ihm wegen der Wertminderung, welche die Ware (die nun unter die Ausschußware gesteckt werden muß) erleidet, ein Lohn überhaupt nicht bezahlt wird. Nur selten (in kleineren Unternehmungen) muß er neben dem Verlust des Lohnes noch überdies Entschädigung leisten.

Nach der vom Werkführer bestätigten Lieferung erfolgt dann die Abgabe im Magazin und hierauf die Auszahlung. Mit Überbringung der fertiggestellten ist in der Regel die Ausfolgung neuer Arbeit verbunden Die Ablieferung ist für den Schneider gerade in der hohen Saison, wo ihm ja jede Arbeitskraft und jeder Augenblick kostbar ist, durch die Zeit, die das Warten, insbesondere auch die Prüfung der Ware durch den Werkführer erfordert, sehr drückend; immer gehen ihm (ungerechnet den Weg zur Fabrik und nach Hause, der besonders für die auf dem Lande wohnenden längere Zeit — bis je 2 und 3 Stunden — in Anspruch nimmt) einige Stunden, nach der Größe der Fabrik und der Anzahl der liefernden Schneider oft ein ganzer Tag — von früh bis abends — damit verloren [1].

[1] Eine weitere Arbeit kommt in der Wintersaison bei Pelzen vor: durch Kürschner werden die von den Schneidern bis aufs Futter gänzlich fertiggestellten Röcke mit Pelz

b. Die Arbeitsteilung im Produktionsprozeß.

Die Arbeitsteilung tritt bereits hervor in der Teilung der Thätigkeit zwischen Fabrik und Heim. In der Fabrik erfolgt das Zuschneiden des Stoffes, die Prüfung der fertigen Ware und die Übernahme in den Magazinen. Unter den Zuschneidern finden wir wieder eine Teilung zwischen denen für Kostüme und denen für andere Stücke. Zwar kann unter den letzteren noch eine weitere Specialisierung eintreten, indem einzelne von ihnen ausschließlich Hosen oder aber Röcke und Westen zuschneiden; doch ist das nicht üblich. — Unter den Schneidern müssen vier Gruppen unterschieden werden: die Arbeiter von Hosen, von Westen, von Röcken (die sog. „großen" Arbeiter) und die von Kostümen. Innerhalb dieser Gruppen bestehen wieder nach der Qualität des zu verarbeitenden Stoffes fünf Unterscheidungen und zwar billige Baumwolle, bessere Baumwolle und Leinen, Tuch und Loden, minderer Wollstoff und schließlich besserer Wollstoff. Unter den großen Arbeitern sind wieder die von Sakkos, Überziehern, Winterröcken, Jaquets u. s. w. als Unterabteilungen zu betrachten. Von dieser Teilung giebt es nur eine Ausnahme bei Zeuganzügen (d. i. Baumwollstoff der ordinärsten Art), welche ganz vom einzelnen Schneider hergestellt werden. Im Heim des Arbeiters kann, muß aber nicht noch eine andere Teilung stattfinden: Seine Frau. und etwaige Familienmitglieder nehmen ihm die leichtere Arbeit (Knopflöcher machen, Knöpfe annähen u. s. w.) ab; der Meister, der nur mit schlechteren Hilfskräften arbeitet, hat den schwierigeren Teil, insbesondere das Façonnieren, zu besorgen; sind endlich mehrere geschulte Kräfte in einer Werkstatt, so kommt es auch vor, daß

gefüttert oder mit solchen Kragen oder Manschetten versehen. Auch diese verrichten ihre Arbeit zu Hause und zwar überdies noch das Zuschneiden der Pelze; nur bei teueren (feiner Astrachan ꝛc.) muß das Zuschneiden vom Arbeiter in der Fabrik selbst vorgenommen werden, um eine Kontrolle bezüglich des Materials zu ermöglichen, was ihm jedoch doppelte Arbeit verursacht, da er sonst dieses mit dem Nähen verbinden kann. Die Zahl der so beschäftigten Personen beträgt 15 bis 20, welche ca. 5000 Stück jährlich herstellen. Es sind dies Kürschner, die ihr Gewerbe meist nur mit Hilfe der Frau, seltener auch von Gesellen und Lehrlingen betreiben und für die das Einkommen aus der Fabrik, das sie doch nur ein halbes Jahr hindurch beziehen, dennoch den größten Teil ihres Gesamteinkommens bildet. Ihre Bezahlung — Stücklohn — richtet sich bei Pelzfütterung nach Größe und Feinheit und beträgt für ein Sakko 80 Kr. bis 1,20 fl. (davon kann der Arbeiter in einem Tage bis zu zwei Stück machen), bei langen Pelzen bis zu 2,50 fl.; für einen Kragen und Manschetten 25—30 Kr. Der Wochenverdienst (bei genügender Beschäftigung) beträgt bis zu 12 fl. Trotzdem ist ihre Lage eine sehr schlechte, da sie in der anderen Hälfte des Jahres ausschließlich auf ihren sonstigen gewerblichen Verdienst angewiesen sind, dieser aber bei den meisten der für die Fabrik Arbeitenden sehr gering ist.

Digitized by Google

immer gleichzeitig von mehreren an mehreren Stücken (insbesondere bei Röcken ist es häufig) gearbeitet wird, das sog. „einander in die Hände-arbeiten", so zwar, daß jedem an jedem Stücke die Arbeit zugeteilt wird, die er am besten zustande bringt; doch setzt dieses letztere Bezahlung der Hilfskräfte im Wochenlohn voraus.

Die Art der Arbeitsteilung bei der eigentlichen Schneiderarbeit ist von entscheidender Wichtigkeit für die Betriebsform, nämlich für die Frage, ob Heim- oder Fabrikarbeit. Und zwar drängt unsere Arbeitsteilung nach Stücken (Rock, Weste) zur ersteren. Hier würde die Arbeit in der Fabrik ohne Ersparung von Arbeitskraft einen außerordentlich vergrößerten Kostenaufwand verursachen. Anders verhält es sich mit der bei uns vereinzelt und unorganisiert im Hause des Arbeiters (s. oben), im großen aber in England üblichen Teilung: hier wird ein Stück in der Weise fertiggestellt, daß z. B. an Röcken der eine die Taschen, ein zweiter die Ärmel, ein dritter die Façon macht, ein vierter das ganze zusammenstellt u. s. w. Dabei wäre Heimarbeit nur möglich, wenn sich in jedem Heim so viel Arbeiter befänden, daß sie imstande wären, ein Stück vollständig herzustellen — und damit wäre man wieder bei unserer Teilung nach Stücken angekommen — während sonst durch die zahlreichen dadurch notwendigen Ablieferungen, Prüfungen u. s. w. allzugroßer Zeit- und Kostenaufwand nötig wäre. In der That finden wir auch diese Arbeitsteilung in England in den großen Fabriken, in denen selbst die Arbeit vorgenommen wird. Allerdings hat auch unsere Arbeitsteilung dort im Großbetrieb Eingang gefunden, und die Klagen über das Sweatingsystem, in dem sie zur Anwendung kommt, werden insbesondere in London gerade jetzt häufiger. Gegen die englische Teilung führen die hiesigen Unternehmer außer dem größeren Kostenaufwande insbesondere an, daß besonders das feinere Stück dadurch, daß es durch so viele Hände geht, an Einheitlichkeit und an Geschmack sehr verliere.

Eine etwas ausführlichere Darstellung will ich an dieser Stelle der Kostümschneiderei zuteil werden lassen. Unter „Kostüm" sind hier Knabenanzüge (nur Rock und Hose) zu verstehen, bei denen es besonders auf Geschmack, schönes Äußeres und jeweilige Mode ankommt (Matrosen-, Jäger- u. s. w. Kostüme). Die diesfalls bestehenden Besonderheiten will ich ausschließlich an den Zuständen der Fabrik Mandl beleuchten, wie denn diese es auch war, welche diesen Zweig der Konfektion hier ins Leben gerufen. Vorher war diese Arbeit hier unbekannt und die Fabrik mußte sich die nötigen Kräfte erst aufziehen. Diejenigen nun, die für die Kostümschneiderei herangezogen wurden, waren ausschließlich Weiber (Frauen und Mädchen).

Digitized by Google

Die Möglichkeit niedriger Löhne, welche die Hausindustrie überhaupt bietet, kann ja bei diesen in noch stärkerem Maße ausgenutzt werden, was hier um so leichter war, als nur ein geringer Bruchteil dieser Weiber (nur die in der Stadt) in der Schneiderei ihren ausschließlichen Lebensunterhalt zu finden genötigt ist, die übrigen aber im Haushalte ihrer Eltern leben, denen sie damit einen sehr erwünschten Beitrag zur Wirtschaft liefern und nur mit dem Rest ihre besonderen Bedürfnisse für Kleidung u. s. w. befriedigen. — Ein weiterer Grund, weibliche Arbeitskräfte heranzuziehen, war die leichte Hand und der Geschmack der Frauen, Eigenschaften, welche dem Manne häufig abgehen.

Früher wurde die Kostümschneiderei in Preßburg und in geringerem Umfang (besonders feine Sachen) auch in Wien betrieben. Vor ca. 25 Jahren wurde nun hier in der Fabrik eine Pflanzschule errichtet; es wurden Werkführer aus den genannten Orten herberufen, in der Fabrik eine Werkstätte mit den erforderlichen Maschinen errichtet und Frauen, insbesondere vom Lande, die es lernen wollten und als Vorbildung nur nähen können mußten, darin unterwiesen. Dabei hatten diese nur die Vorrichtung und Zusammensetzung zu besorgen, während das Steppen (d. i. Nähen mit der Maschine) von den Maschinisten vorgenommen wurde. Hatten diese Arbeiterinnen genügende Kenntnisse erworben, so wurden sie entlassen und nahmen Arbeit nach Hause und an ihrer Stelle wurden dann andere unterwiesen. Die Zahl dieser Lernenden erhielt zugleich dadurch einen Zuwachs, daß auch die jetzt zu Hause arbeitenden Frauen Lehrmädchen nahmen. Nachdem eine genügende Anzahl unterrichtet war — nach nicht einmal 10 Jahren —, wurde die Werkstatt in der Fabrik aufgelassen; einen besonderen Aufschwung nahm diese Industrie seit Anfang der 80er Jahre, so daß auch im Bezirk Boskowitz durch einen Faktor stark in diesem Artikel gearbeitet wird. Als die übrigen Fabriken hierher kamen, benützten sie natürlich gleichfalls diese Arbeitskräfte. Und um nun einen gleichen Vorgang nicht wieder mitzumachen und den übrigen Unternehmungen kostenlose Förderung zu gewähren, wurde von der Fabrik Mandl ihr Plan, neuerdings eine Pflanzschule, diesmal in einem benachbarten Dorfe, zu errichten, aufgegeben; es bestand ja für sie bei den gegenwärtigen Arbeitsverhältnissen keine Sicherheit, daß auch nur der größere Teil der so auf ihre Kosten herangebildeten Kräfte auch wirklich für sie arbeiten würde.

Von den von der Fabrik aus beschäftigten etwa 400 Kostümschneidern sind nur ca. 40, also 10% Männer; doch müssen zur Herstellung der besten Arbeit immer diese herangezogen werden. Das hat seinen Grund darin, daß die Frauen nicht soviel Geduld besitzen, um ordentlich aus-

Digitized by Google

zulernen, und daß gerade bei dieser besten Arbeit nebst großer Übung auch geschicktes Bügeln nötig ist, das schwere Bügeleisen aber von den Frauen nur selten mit der erforderlichen Geschicklichkeit geführt wird. Überhaupt werden die feineren Kostüme fast ausschließlich in der Stadt erzeugt, auf dem Lande meist nur Minderwertiges.

Der Umfang der Kostümerzeugung ist hier sehr bedeutend; monatlich werden in der Fabrik Mandl allein durchschnittlich 5—10 000, jährlich also weit über 60 000 Stück erzeugt, welche zum größten Teile, und zwar namentlich nach Ägypten und Südamerika, exportiert werden; soweit ein Export nach England vorkommt, besteht er gleichfalls vorzüglich in diesen Artikeln.

Die Kostümabteilung ist in der Fabrik Mandl räumlich getrennt, mit eigenen Zuschneidern, Werkführern und Beamten versehen. Die verschiedenen Dessins (Muster) werden von den Werkführern nach den verschiedensten Modejournalen zusammengestellt. Zum Aufputz, der natürlich gleichfalls von der Fabrik geliefert wird, gehören meist Stickereien, die mit Rücksicht auf die einzelne Vorlage hergestellt werden. Diese werden entweder tambouriert (mit der Maschine gestickt) oder mit der Hand gestickt; auch damit werden nur weibliche Kräfte betraut, und zwar sind es vorzüglich Mädchen des Mittelstandes, welche sich mit diesen Stickereien als Nebenbeschäftigung abgeben. Doch werden dieselben vorzüglich zu Sommerkostümen verwendet, und dementsprechend ist diese Arbeit im Sommer viel schwächer. Das Zuschneiden wird durch besondere Kostümzuschneider besorgt, deren in der hohen Saison bis zu ca. 15 (diese sind übrigens in die obige Zahl von 70 schon eingerichtet) in Verwendung stehen, die dann bis gegen zehn entlassen werden. Im übrigen wird hier wie oben mit Maschine und Schere geschnitten. Dann wird dem Arbeiter (bezw. Arbeiterin) das ganze Kostüm zur Verfertigung übergeben, aber nur der Rock ist eine eigentliche Kostümarbeit. Da die Hose unverhältnismäßig lange aufhält, wird sie regelmäßig einem anderen (meist wieder einer Frau) übergeben, der keine andere Arbeit leisten kann oder doch keine bekommt. Für eine Hose muß dann nach Verschiedenheit der Arbeit 7—15 Kreuzer bezahlt werden, was als bedeutender Minuend des Verdienstes immer in Rechnung gezogen werden muß. —

4. Die Saison.

In der Fabrik wird nicht das ganze Jahr hindurch gearbeitet. Das Arbeitsjahr zerfällt in zwei große Abschnitte, in die Winter- und Sommersaison, die durch je eine tote Saison getrennt sind. Die erste Arbeitsperiode

Digitized by Google

beginnt anfangs Mai und geht etwa bis Allerheiligen; in dieser Zeit wird ausschließlich Winterware gearbeitet, und nach kurzer Pause (2 Wochen) beginnt Mitte November die Sommersaison, die bis Mitte März reicht; darauf folgt dann eine tote Saison von fast sechswöchentlicher Dauer. Übrigens wird auch in dieser Zeit der Betrieb nicht vollständig eingestellt; doch kommt das Maß der Arbeitseinschränkung in einzelnen Fabriken einer Betriebseinstellung nahe. Dabei ist die tote Zeit zwischen Winter- und Sommersaison für den Arbeiter weniger drückend, weil sie wegen ihrer Kürze durch etwa nachträglich noch herzustellende Winterware und durch Vorarbeiten für die kommende Periode von der Fabrik in ihren üblen Folgen gemildert werden kann. Der Grund für diese Pausen liegt im Mangel an Bestellungen, da die Reisenden erst im November bezw. Anfang Mai die Kunden aufsuchen, um von ihnen Bestellungen für die neue Saison entgegenzunehmen. Es wäre nun nicht einzusehen, warum dies nicht schon früher geschehen sollte, wenn damit die tote Saison erspart werden könnte; allein das hängt wieder mit der Herstellung des Materials zusammen. Speciell mit der toten Zeit im März-April verhält es sich so: Brünn und die anderen Tuchorte haben erst gegen Mitte März (in den letzten Jahren auf Andringen der hiesigen Fabriken etwas früher) ihre Kollektionen (das sind Zusammenstellung aller Muster) fertig gestellt. Darnach erfolgt dann der Ankauf der Stoffe, dann die Herstellung der bestellten Stoffe in der Tuchfabrik, dann die Hierhersendung; das nimmt drei bis vier Wochen in Anspruch, und dann erst nach Vollendung der Kollektionen, die hier in Musterstücken bestehen, kann der Reisende mit diesen ausgeschickt werden. Doch muß nicht das ganze Material erst bestellt werden; die Tuchfabriken haben ja alle auch auf Lager gearbeitet und davon wählt sich der Fabrikant gleichfalls aus, was ihm gefällt (ebenfalls Mitte März). Dieses wird dann sofort hergeschickt und mit diesem Material nun hier die Arbeit auf Lager begonnen (soweit eben eine solche in der Fabrik vorkommt). — Bei jenen Bestellungen aber, deren Ausführung nicht vom Saisonwechsel beeinflußt wird, kann die Arbeit natürlich ohne weiters fortgesetzt werden, und solche (noch immer auf Sommerware) laufen für den Export, vermittelt durch die ständigen Vertreter und Agenten, auch in dieser Zeit ein. Der Export nach dem Balkan und Ägypten wird mit Rücksicht auf den Zeitpunkt der einlaufenden Bestellungen durch das Ramazanfest wesentlich beeinflußt, und wenn dieses günstig fällt, so kann es die Lage der Schneider der dahin exportierenden Fabriken in der toten Zeit wesentlich erleichtern. Da dieses Fest nun jedes Jahr um ungefähr einen Monat früher fällt, so vermag es diese günstige Wirkung hervorzubringen, wenn es April bis Juni oder aber

Digitized by Google

Oktober bis Dezember fällt. In dem Maße also, als Bestellungen fehlen, fehlt es auch an Arbeit; daraus folgt aber von selbst, daß sie auch nur in diesem Umfange eingestellt werden muß. Und in der That wird nach einer kurzen Übergangszeit in einigen Fabriken auf Lager gearbeitet und späterhin Vorbereitung für Bestellung getroffen durch Herstellung der Kollektionen. Die letztere Arbeit wird zwar in allen Fabriken vorgenommen, aber nur den besten Arbeitern übertragen und giebt überdies nur für kurze Zeit Beschäftigung. Hingegen ist das Arbeiten auf Lager in einzelnen kleineren Fabriken (und bei Mandl in Verbindung mit den Exportbestellungen) von der Bedeutung, daß sie auch in der toten Saison ihre Schneider, wenn auch nur in schwächerem Maße, beschäftigen können. In den übrigen Fabriken und Faktoreien wird fast ganz gefeiert und das wird dem Arbeiter um so drückender, als er jetzt nur sehr schwer in den arbeitenden Fabriken Arbeit findet, da ja hier auch die ständigen Arbeiter nur schwächer beschäftigt werden. — Der Schneider kann jetzt Beschäftigung finden im Arbeiten für Kunden, was ja gerade in der Zeit vor Ostern am besten im Gang ist, und für ihn, sonst nur als Nebenbeschäftigung betrieben, jetzt seine einzige wird, wenn sie ihm auch viel freie Zeit läßt, die er nun arbeitslos verbringen muß. Dasselbe ist der Fall, wenn er sonst eine regelmäßige Nebenbeschäftigung (Musikant, Stickerei u. s. w.) hat, und in dieser Beziehung sind die Arbeiter auf dem Lande insofern günstiger gestellt, als sie mit der Bestellung ihres größeren oder kleineren Feldes und Gartens, für die im Frühjahr (oder im November für die Kartoffel- und Rübenerte) die beste Zeit ist, wenigstens einige Zeit genügend zu thun haben. Haben die Schneider keinen Nebenerwerb von den bisher genannten Arten, dann müssen sie andere Schneiderarbeit suchen, und da diese in der Fabrik nicht zu haben ist, so wenden sie sich an die Kleiderhändler, für welche sie, wenn sie überhaupt Arbeit bekommen, zu weit niedrigeren Löhnen arbeiten müssen. Daß auch darin nur ein kleiner Teil Beschäftigung findet, ist begreiflich, und so entschließen sich viele, die nicht imstande sind, von Ersparnissen zu leben, jede Beschäftigung zu ergreifen, die sich findet; so nahmen in der diesjährigen (1896) toten Saison die Schneider aus einem benachbarten Dorfe hier Arbeit als Tagelöhner bei Bauten, und sobald sie von der Fabrik wieder verwendet werden können, kehren sie wieder zu ihrem Gewerbe zurück. Und das ist durchaus kein vereinzelter Fall. Daß der Geselle, der im Wochenlohn arbeitet, für die beschäftigungslose Zeit entlassen wird, ist ausnahmslose Regel. Daß er dann noch stärker von der Arbeitslosigkeit getroffen wird, ist natürlich. Wenn er nicht auf die letzterwähnte Art Arbeit findet, sucht er womöglich bei Eltern oder Verwandten unter-

Digitized by Google

zukommen. Der im Accordlohn arbeitende kann, wenn er es nicht vorzieht, andere Arbeit zu suchen, auch ohne Beschäftigung bei seinem Meister bleiben, der ihm die Verpflegung einstweilen kreditiert und ihm gleich beim ersten Verdienst die Schuld in Abschlag bringt; das setzt natürlich voraus, daß der Meister selbst genügende Mittel oder Kredit hat.

Die hiesigen Schneider hatten (1892) die Absicht gehabt, die Forderung zu erheben, jede Fabrik sei verpflichtet, ihre Arbeiter das ganze Jahr zu beschäftigen, aber von der Undurchführbarkeit bei den heutigen Verhältnissen überzeugt, sie aufgegeben; die Gründe für die Undurchführbarkeit will ich, soweit sie nicht oben angeführt sind, weiter unten des näheren erörtern.

Übrigens ist die Beschäftigung auch während der Saison nicht immer gleich stark und namentlich kann der Beginn durch besondere Umstände weit hinausgeschoben werden. Auch gegen das Ende wird schwächer gearbeitet; die stärkste Zeit fällt in die Monate Januar und August.

Besonderheiten bezüglich der Saison sind noch bei der (unten ausführlicher besprochenen) Kostümerzeugung zu erwähnen. Hier ist die Produktion an Winterware an sich weit geringer, weil der größte Teil der Kostüme als Exportartikel nach Südamerika und Ägypten nur Sommerware, und auch im Inlande der Konsum an Winterkostümen ein weit schwächerer ist. Für diesen Ausfall an Arbeit wird aber dadurch Ersatz gewährt, daß der Export der Sommerkostüme weiterläuft (auch hier spielt das Ramazanfest eine große Rolle), so zwar, daß die Erzeugung derselben bis Ende Juni reicht und hier eine tote Saison sich nur als partielle, namentlich in Leinen-, also minderwertigen Kostümen äußert. Mit Leinenkostümen sind vornehmlich Mädchen auf dem Lande beschäftigt und diese finden gerade im Juli und den folgenden Monaten reichliche Arbeit in der Wirtschaft ihrer Eltern, in deren Haushalt sie ja bleiben, so zwar, daß eine in dieser Zeit etwa dennoch nötige Arbeitskraft oft nicht zu haben ist.

Bei den Kleiderhändlern giebt es eine feste Saison nicht. Sie arbeiten während des ganzen Jahres, in ihrem Betrieb hauptsächlich beeinflußt durch den Zeitpunkt der bevorstehenden und den Absatz auf den früheren Märkten. Dadurch können sie einen, wenn auch geringen Teil der in der toten Saison von der Fabrik abgestoßenen Arbeiter beschäftigen, allerdings nur mit ordinären Sachen und nur mit geringeren Löhnen. Gleichwohl kann gerade die gesteigerte Thätigkeit vor den Ostern (um diese Zeit ist ihr Absatz regelmäßig am stärksten), da diese Zeit mit jener zum Teile zusammenfällt, einen wohlthätigen Einfluß wenigstens im kleinen Kreise auf die Minderung der Arbeitslosigkeit ausüben.

Im Kundengeschäft ist die eigentliche Saison viel kürzer, wenn auch

Digitized by Google

namentlich in den besser gehenden das ganze Jahr zu thun ist. Am besten geht es vor den Feiertagen, und zwar vor Ostern bis etwa Frohnleichnam und dann wieder November und Dezember. Am schwächsten sind die Monate Januar, Februar und Juni, Juli. Gerade diese ungenügende Beschäftigung führte die das Kundengeschäft Betreibenden dazu, auf Lager oder für die Fabrik zu arbeiten, oder aber dasselbe nur als Nebenerwerb zu betrachten.

5. Arbeiterzustände.

a. Das Arbeitsverhältnis in der Fabrik.

Das Arbeitsverhältnis weist hier im allgemeinen dieselben Erscheinungen auf, wie sonst in der Hausindustrie: männliche und in geringer Anzahl weibliche Stückmeister, männliche und nur in der Kostümschneiderei auf dem Lande in größerer Anzahl weibliche Sitzgesellen; hingegen giebt es keine Zwischenmeister, welche die übernommene Arbeit auch ihrerseits außer Haus an weitere Arbeiter übergeben; nur in wesentlich abgeschwächter Form findet sich dies, wie oben erwähnt, bei vielen Kostümschneiderinnen. Das Verhältnis zwischen Unternehmer (Fabrikant, Faktor, Kleiderhändler, Kundenschneider) und dem Arbeiter besteht lediglich darin, daß dieser ein bestimmtes Quantum Material zur Fertigstellung einer bestimmten Anzahl von Stücken in bestimmter Qualität zu bestimmter Zeit gegen bestimmten Lohn übernimmt; damit sind zugleich seine Rechte und Pflichten erschöpft. Es liegt nur eine locatio conductio operis vor, keine l. c. operarum, also ein Rechtsverhältnis von an sich kurzer Dauer, wenn dieses auch eine fortwährende Erneuerung erfährt. Damit soll auch gesagt sein, daß das Verhältnis eines „Fabrikarbeiters" darin nicht gefunden werden kann. Darin allerdings, daß der Schneider die Arbeit zu Hause verrichtet, kann das entscheidende Merkmal nicht gesehen werden. Allein ein Arbeitsverhältnis als persönliches Band zwischen Arbeiter und Arbeitgeber liegt eben hier gar nicht vor. Der Arbeiter übernimmt ein bestimmtes Quantum Arbeit, und sobald dieses geleistet ist, ist auch das „Verhältnis" wieder gelöst; ob er aber die Arbeit selbst leistet oder durch andere leisten läßt (und dieses letztere ist der Fall bei den Kostümschneiderinnen, welche die Hosen durch andere nähen lassen, und bei den Stückmeistern, deren Gesellen im Accord arbeiten), ob allein oder mit Hilfe von Familiengliedern oder ihrer Gehilfen; wie viel und was sie daran selbst arbeiten, ob mit eigenen oder mit fremden Maschinen oder mit der Hand, ist dem Unternehmer gleichgültig. Und was dem Wesen und Begriff eines gewerblichen Hilfsarbeiters von vornherein

Digitized by Google

widerspricht: der Schneider ist durchaus nicht an eine Unternehmung gebunden. Es steht ihm nicht nur frei, für Kunden auf deren Bestellung Kleider zu machen, er kann auch gleichzeitig für eine oder gar mehrere Fabriken, Faktoreien u. s. w. arbeiten, ohne daß der ihn zuerst beschäftigende Unternehmer auch nur das geringste Einspruchsrecht hätte. So lange der Schneider der übernommenen Verpflichtung ihm gegenüber nachkommt, kann der Unternehmer nichts gegen ihn vornehmen; natürlich bleibt es ihm unbenommen, was ihm ja auch ohne jede Ursache freisteht, jenem keine weitere Arbeit mehr zu geben und ihm in diesem Fall, wenn er nicht rechtzeitig liefert, die übertragene Arbeit wegzunehmen. Und daß der Arbeiter gleichzeitig für mehrere Unternehmen Arbeit übernimmt und dadurch unvereinbare Pflichten auf sich nimmt, ist nicht nur juristisch möglich, sondern auch praktische Wirklichkeit. In der hohen Saison namentlich läßt er sich oft durch eine etwas bessere Bezahlung oder durch die Hoffnung auf größere Ersparnis an Zugehör bestimmen, eine früher übernommene Arbeit liegen zu lassen. Aber auch sonst ist das Arbeitsverhältnis kein dauerndes, es finden jährlich Wechsel des Arbeitgebers statt und in jeder Fabrik ist nur ein geringer Stock von Schneidern, welche ausschließlich und ununterbrochen für sie arbeiten. Dazu kommt, daß eine Anzahl von Arbeitern auch deshalb für die Fabrik nicht sicher ist, weil sie zeitweise durch andere Thätigkeit (Kundenschneiderei, Landwirtschaft u. s. w.) an der Arbeit für dieselbe verhindert ist. In dieser Hinsicht zeigen sich besonders die Kostümschneiderinnen auf dem Lande zu jenen Zeiten unzuverlässig, wo ihre Arbeitskraft in der Wirtschaft ihrer Eltern unentbehrlich erscheint (d. i. in den Sommermonaten zur Ernte und im April, Mai beim Umgraben von Kartoffeln und Rüben).

Der Wechsel zwischen den einzelnen Unternehmungen wird besonders dadurch gefördert, daß in der hohen Saison die steigende Nachfrage nach „Händen" auch darin zum Ausdruck kommt, daß die Fabrik einen etwas höheren als den sonst üblichen Lohn verspricht, um den Arbeiter aus einem anderen Unternehmen an sich zu ziehen, was dann als besonderes Aufgeld über den normalen Preis auch im Arbeitsbuch hervortritt und ausdrücklich für die bestimmte Lieferung (und zunächst nur für diese) zugesagt wird. Ein gleiches Aufgeld von 5—10 Kreuzer per Stück wird durch das Bestreben des Unternehmers, seine Arbeitskräfte festzuhalten und gegen jene Lockung zu sichern, verursacht, oder es kann auch noch den Zweck haben, ihm eine sehr kurze Lieferfrist annehmbar erscheinen zu lassen. Dieses Aufgeld kann aber im ersten Falle für den Arbeiter die übelsten Folgen haben. Läßt er sich nämlich dadurch verführen, zum anderen Unternehmen überzugehen,

Digitized by Google

so kann es ihm dann passieren, daß er in der schwächeren und insbesondere in der toten Saison keine Arbeit erhält. Denn aus dem ersten Unternehmen ist er freiwillig ausgeschieden, zumindest dadurch, daß er für dasselbe keine weitere Arbeit übernahm, in das zweite nur unter außerordentlichen Umständen eingetreten und jedenfalls ein neuer Arbeiter, während doch jetzt die Fabrik froh ist, wenn sie nur ihren ständigen Arbeitern hinreichende oder bisweilen auch nur überhaupt Arbeit geben kann[1].

---

[1] Die Frage, ob die hiesigen Schneider als Fabrikarbeiter (§ 73 c der Gewerbeordnung) anzusehen sind, ist natürlich von eminent praktischer Bedeutung. Das ist in letzter Zeit bezüglich der Krankenversicherung hervorgetreten: die hiesige Bezirkshauptmannschaft hat mehrere Kleider- und Baumwollwarenfabriken (bei deren Arbeitern ganz analoge Verhältnisse obwalten) wegen Außerachtlassung der Anmeldung zur Krankenkasse verurteilt, allerdings ohne nähere Begründung. Statthalterei und Ministerium wiesen die Beschwerde dagegen ab; die erstere Instanz erklärte: Diese Schneider sind nicht Hausindustrielle (nach § 3 al. 3, Ges. vom 30. März 1888, R.-G.-Bl. Nr. 33), weil sie neben ihren Familiengliedern auch anderweitige Hilfskräfte verwenden (das würde sich also auf die Sitzgesellen nicht beziehen), und selbständige Gewerbetreibende sind sie auch nicht, weil sie „ausschließlich für den Konkurrenten nach einem im vorhinein bestimmten Accordlohn das von ihm gelieferte Material nach den ihnen angebenen Mustern verarbeiten und die hergestellte Ware abliefern". Keiner von ihnen „arbeitet auf eigene Kosten und Gefahr, sodaß von selbständigen Gewerbsunternehmungen nicht gesprochen werden kann". Das Ministerium bestätigte die angefochtene Entscheidung „aus ihren Gründen", der Verwaltungsgerichtshof endlich wies die Beschwerde aus formellen Gründen zurück, und es fehlt bisher noch an einer principiellen Entscheidung der letzteren Behörde. Gleichwohl müssen wir sie unter den hier herrschenden Verhältnissen als selbständige Unternehmer betrachten, trotzdem sie (übrigens nicht ausschließlich für Rekurrenten weder in dem speciellen Fall noch sonst auch, wie oben bemerkt), „nach einem im vorhinein bestimmten Accordlohn . . . . . Ware abliefern". Denn sie arbeiten durchaus nicht ganz ohne Kosten und Gefahr: Sie kaufen Maschine, Zwirn, Seide, Schere und das übrige Handwerkszeug, sie nehmen Lehrlinge auf, denen sie Wohnung und Kost, Gesellen, denen sie (wenn nicht Stücklohn verabredet ist) den bedungenen Wochenlohn zahlen müssen und sie tragen dabei die Gefahr, daß sie keine oder nur sehr geringe Arbeit bekommen, sei es von ihrer Fabrik, von der sie etwa ständig Arbeit haben, oder überhaupt, sei es in der toten Saison, bei schlechtem Geschäftsgang oder bei einer Krise. Auch besteht ihr aus der Fabrik bezogenes Einkommen durchaus nicht ausschließlich aus Arbeitslohn; der Unternehmergewinn tritt immer dort hervor, wo fremde Hilfskräfte (Gesellen, Lehrling) mitarbeiten und besonders scharf, wenn dem Gesellen per Stück bezahlt wird. Hier streicht der Stückmeister die Differenz zwischen dem, was er zahlt und was er in der Fabrik dafür bekommt, nach Abzug der sonstigen Kosten, die ihm jener verursacht (Maschinenabnützung, Beleuchtung, Benützung des Arbeitsraumes ꝛc.), zweifellos als Unternehmergewinn ein. Und eben das ist der Fall, wenn die Kostümschneiderin die Hosen jemand anderem zum Nähen giebt. Dieser Gewinn erscheint nur ausgeschlossen beim Sitzgesellen, weil er bei ihm nur durch Herabsetzung der Selbstkosten bei gleichem

Digitized by Google

b. Gesellen und Lehrlinge.

Bei Betrachtung der Hilfsarbeiter der Schneider fällt die bedeutende Zahl der Sitzgesellen zunächst ins Auge. Zwar stehen mir in dieser Hinsicht nur die Daten für die Stadt Proßnitz[1] zur Verfügung, allein auf dem Lande mag der Prozentsatz noch größer sein, da hier insbesondere die zahlreichen Kostümschneiderinnen für sich allein arbeiten. Die Zahl der in Proßnitz wohnenden selbständigen Schneider (das ist jener, welche direkt vom Unternehmer Arbeit für sich übernehmen) ist 384; ein wie geringer Bruchteil der überhaupt für die hiesigen Unternehmungen beschäftigten Arbeiter dies ist, geht am besten daraus hervor, daß die Fabrik Mandl allein ca. 1000 Schneider unmittelbar beschäftigt (ohne daß jedoch die Gesamtzahl der überhaupt durch sie beschäftigten Schneider bekannt wäre). Von diesen 384 sind 89 d. i. 23,18 % Sitzgesellen. Den Selbständigen stehen (in Proßnitz) 239 Gesellen und 234 männliche und 214 weibliche, zusammen 448 Lehrlinge gegenüber, in Summa sind es 1071 Personen, die sich gewerbsmäßig mit der Schneiderei beschäftigen. Die korrespondierenden Ziffern des Genossenschaftsausweises von 1886[2] lauten (allerdings sind darin noch die drei unten genannnten Gewerbe mit allerdings nur geringer Zahl enthalten): 95 „Mitglieder", 46 Gehilfen, 45 männliche Lehrlinge (weibliche sind nicht anzumelden), zusammen 186; 1895 lauten dieselben Zahlen[3] 211, 135, 98; zusammen 444. Die große Zunahme der Mitglieder dürfte wohl hauptsächlich auf die Erweiterung des Genossenschaftsgebietes auf den Gerichtsbezirk Proßnitz zurückzuführen sein; dabei bleibt aber überraschend die große Zunahme der Anzahl der Gehilfen fast auf das dreifache, hinter welcher die der Lehrlinge (um nur weniges über 100 %) wesentlich zurückbleibt. Der letzterwähnte Umstand könnte den Schluß hervorrufen, daß die Ausnützung der Lehrlinge keine große sei, und das ist wirklich der Fall, soweit nur die männlichen in Betracht kommen; nur 22 unter den 295 Stückmeistern, darunter sind auch die weiblichen gezählt, (d. i. 384 nach Abzug der 89 Sitzgesellen) halten lediglich solche ohne Gesellen. Ganz

---

Lohne hervortreten könnte, was zwar theoretisch denkbar ist, praktisch jedoch kaum ins Gewicht fallen würde. — Sind aber die Schneider selbständige Unternehmer, dann ist auch ihre Einreihung unter die Fabrikarbeiter unmöglich; wir kommen also auch hier zu demselben Resultat wie oben.

[1] S. Anm. 2, S. 419.

[2] „Statist. Bericht der Industrie und Gewerbe Mährens 1881—85", bearbeitet vom Bureau der Handels- und Gewerbekammer Brünn, 1888, S. 460, Nr. 97, Gen. der Schneider, Kürschner, Handschuhmacher und Kappenschneider in Proßnitz.

[3] S. Anm. 1, S. 424.

Digitized by Google

anders verhält es sich mit den Lehrmädchen; einerseits ist deren Ausbeutung eine intensivere, weil als Gegenleistung hier nur der Unterricht geboten wird, andrerseits aber die Lehrzeit nicht von vornherein fixiert und deshalb immer nur kurz und mithin auch dem Mädchen von scheinbar größerem Vorteil. Thatsächlich halten auch von den 295 101 nur Lehrmädchen ohne Gesellen und 9 andere nur Lehrjungen und -mädchen. Diesen 110 stehen noch 24 Mädchen haltende Meister zur Seite, von denen je 12 noch überdies Gesellen und Gesellen und Lehrling haben. Diese Mädchen sind nur in der Kostümschneiderei beschäftigt; eine Überproduktion an solchen Schneiderinnen wird aber dadurch verhindert, daß ein großer Abfluß die Zahl der Selbständigen vermindert zum Teil durch Übergang zu anderer Beschäftigung, zum Teil durch Heirat, in welchem Fall gleichfalls fast ausnahmslos diese Arbeit aufgegeben wird.

Mit Bezug auf jene geringe Ausbeutung der männlichen Lehrlinge, in Bezug auf welche allein die Genossenschaft Bestimmungen treffen kann, war es dieser nicht schwer, den Beschluß zu fassen, daß Meister ohne Gesellen höchstens zwei Lehrlinge halten dürfen, umsomehr, als damit die Konkurrenz ärmerer Meister durch Halten mehrerer Lehrlinge verhindert wird. Gleichwohl gab es 1895 drei Meister mit vier und zwei mit drei Lehrlingen ohne Gesellen. Mehr als vier Lehrlinge hatte übrigens niemand. 39 von den Stückmeistern d. i. über 13 % haben nur Gesellen, 80 = über 27 % nur einen; nur fünf haben vier, nur einer sechs Gesellen. 143 d. i. fast 50 % haben *einen* Lehrling und zwar 50 einen männlichen, 93 einen weiblichen. Vier bildet bei den ersteren, drei bei den letzteren das vorkommende Maximum.

Die Lehrzeit ist mit zwei oder vier Jahren festgesetzt, je nachdem der Lehrling ein Lehrgeld, das nach seinen Vermögensverhältnissen zwischen 25 und 30 fl. schwankt, zu entrichten vermag oder nicht. Nach dieser Zeit und nach verfertigtem Probestück, das je nachdem, was er gelernt hat, ein Rock, eine Hose ꝛc. ist, wird er „freigesprochen" und kann nach weiterer zweijähriger Verwendung als Gehilfe selbständig sein Gewerbe betreiben. Bei Einführung des Befähigungsnachweises war als Übergangsbestimmung für die zahlreichen bereits in Arbeit stehenden Schneider, die jetzt einen Gewerbeschein erlangen wollten, ohne ein Lehr- und Arbeitszeugnis beibringen zu können, eine Bescheinigung der Fabrik über dreijährige Arbeit für dieselbe damit als gleichwertig erklärt. — Für weibliche Arbeiter ist eine solche Lehrzeit nicht bestimmt; um aber etwas ordentliches auch nur in mittelfeiner Ware erlernen zu können, wird ein Jahr bei Geschicklichkeit und angestrengtem Fleiße als Mindestzeitmaß bezeichnet. Doch ist die

Lehrzeit faktisch viel kürzer; es giebt Schneiderinnen, besonders auf dem Lande, die schon nach 2—3 Monaten selbständig Arbeit übernehmen, und in der Stadt dürfte sie auch häufig bis auf sechs Monate herabgehen. Die Arbeiterin hat nämlich, und namentlich auf dem Lande, nicht die Geduld, so lange zu warten, und nicht den ökonomischen Blick zu berechnen, daß eine Verlängerung der unbezahlten Lehrzeit in der Möglichkeit der Übernahme besserer Arbeit reichlich Ersatz findet; sobald sie also auch nur ordinäre Arbeit herzustellen imstande ist, sucht sie sich eine Maschine anzuschaffen, was mit Hilfe ihrer Eltern und bei den günstigen Zahlungsbedingungen (Raten) leicht angeht, und nimmt Arbeit von der Fabrik; das ist auch der Grund, warum die Kostümschneiderinnen auf dem Lande bessere Arbeit nicht herstellen können. Nur vereinzelt haben sie das Bestreben, besseres zu lernen, und auch dieses meist erst als Selbständige; aber wenn diese es dann auch bis zur mittelfeinen Ware gebracht haben, macht fast immer ihre Heirat nicht nur der weitern Vervollkommnung, sondern auch überhaupt ihrer selbständigen Schneiderei ein Ende.

Der Geselle dagegen benutzt die mit der rechtlichen Möglichkeit, selbständig zu werden, meist gleichzeitig gegebene faktische nur ausnahmsweise. Regelmäßig wartet er damit bis zur Verheiratung, weil er durch diese nicht nur jemand zur Führung der Wirthschaft, was ihm besonders dann, wenn er Lehrlinge oder Gesellen hat unbedingt nötig ist, erhält, sondern auch eine wenngleich nur untergeordnete Hilfskraft für die Arbeit. Dazu kommt, daß auch der Unternehmer einem ledigen Mann nicht gerne Arbeit giebt, weil ihm dieser mangels der eigenen Wirthschaft (er bleibt ja wenn er ledig ist, besonders auf dem Lande bei seinen Eltern) auch nicht die genügende moralische Sicherheit für das ihm übergebene Material bietet. Davon besteht eine Ausnahme bezüglich der Hosenschneider; bei diesen, meist auf dem Lande, ist nämlich wegen schlechter Bezahlung das Angebot an Arbeitskraft ein relativ geringeres, weshalb hier von Seite der Unternehmer geringere Ansprüche gestellt und leicht auch Ledigen Arbeit gegeben wird. — Um selbständig Arbeit übernehmen zu können, muß er außer dem Handwerkszeug Nadel, Schere, Bügeleisen auch eine Nähmaschine besitzen. Von diesen war früher ausschließlich das Längsschiffchen- (Singer-) System in Gebrauch, gegenwärtig auch das Ringschiffchensystem, das durch sein rotierendes Schiffchen größere Schnelligkeit besitzt, aber auch teurer ist. Darnach stellt sich eine Maschine auf 45—85 fl.; die Anschaffung ist dadurch eine leichte, daß sie nicht nur gegen bar und auf Ziel, sondern auch insbesondere auf Raten von 2—3 fl. monatlich verkauft werden. Eine solche Maschine bleibt meist 5—6 Jahre, manchmal auch länger verwendbar. Doch findet sich in

Digitized by Google

den meisten Werkstätten zumindest eine ältere, welche neben der neueren, deren Anschaffung insbesondere durch Aufnahme von Hilfsarbeitern notwendig wurde, so lange als möglich, zum mindesten zur Aushilfe verwendet wird.

c. Arbeitszeit.

Die Teilung der Arbeit zwischen Fabrik und Haus zeigt den scharfen Gegensatz und die bedeutenden Nachteile für das letztere besonders im Punkte der Arbeitszeit. Dieselbe beträgt in der Fabrik 10 Stunden und dauert von 7—12 und 2—7. Eine andere als die zweistündige Mittagspause giebt es nicht, Sonntagsarbeit gleichfalls nicht. Überstunden werden nur für die Zuschneider und nur in der höchsten Saison gemacht; dann beginnt die Arbeit schon um 1 Uhr und dauert gleichfalls nur bis 7. Für diese Stunde ist die Entlohnung ohne Unterschied 15 kr., was bei der 10stündigen Arbeitszeit einem Wochenlohn von 9 fl. entspricht.[1]

Für die Schneider ist die Arbeitszeit in der toten Saison verschieden nach ihrer Beschäftigung. Sobald wieder zu arbeiten ist — in der Saison — beträgt sie 14—16 Stunden, ohne daß damit längere Arbeitstage ausgeschlossen wären. Dabei ist sie verschieden im Winter und im Sommer; im Winter wird länger in die Nacht hinein — bis 9 oder 10 Uhr — gearbeitet, weil ja hier bei Licht unbedingt gearbeitet werden muß, und deshalb eine Grenze nicht mehr von selbst gegeben ist. Im Sommer dauert die Arbeit bis 8 oder ½9 Uhr, so lange es noch nicht dunkelt; begonnen wird immer um 4 oder 5 Uhr früh. Dabei arbeitet man bei dringender Arbeit oft noch länger; als Schlafzeit kommt manchmal eine bis zwei Stunden vor und eilt die Sache besonders, so arbeitet der eine oder andre die ganze Nacht hindurch bis zu 30 Stunden und darüber! Mit dem Meister arbeitet immer der Lehrling und auch der Geselle, wenn er im Zeitlohn steht. Der per Stück entlohnte, in dessen Belieben es steht, thut wenigstens vom Dienstag ab gleichfalls mit, wenn ihn nicht schon die Not zwingt oder sein eigener Fleiß ihn antreibt, vom Beginn der Woche an zu arbeiten. Ein Zwangsmittel besteht sonst für ihn nur in der Furcht vor Entlassung, wenn der Meister in der Lage ist, einen thätigeren Gehilfen zu finden. Mittagspause wird nicht gemacht; es wird rasch gegessen und sofort weiter

[1] Die Arbeitszeit der Stickerinnen für Kostüme ist verschieden, je nachdem wie viel Zeit die Stickende noch ihrer anderweitigen Beschäftigung widmen kann und will. Doch wird täglich (bei vorhandener Arbeit) 8—10 Stunden darauf verwendet, während bei dringenderen Bestellungen oft der Abend und die Nacht zu Hilfe genommen werden muß.

Digitized by Google

gearbeitet. Die Sonntagsruhe wird auf dem Lande strenge den ganzen Tag über gehalten; in der Stadt wird oft am Vormittag gearbeitet bei Kundenarbeit oder wenn es dringend ist oder auch, damit der (im Zeitlohn arbeitende) Geselle „doch etwas zu thun hat."

d. Die Löhne.

Von den Fabrikangestellten will ich nur diejenigen betrachten, die unmittelbar mit der Erzeugung zu thun haben. Die Werkführer sind Beamte mit einem Jahres-(Monats-)Gehalt von 1000—1200 fl. Die Zuschneider gehören nicht mehr unter die Kategorie der Beamten; sie erhalten einen Wochenlohn, welcher nach Tauglichkeit und Dienstzeit zwischen 6 und 11 fl. schwankt. Jener Schneider, der als Zuschneiderlehrling in die Fabrik eintritt, erhält zunächst einen Taglohn von 1 fl. (also wöchentlich 6 fl.), der nach Maßgabe seiner Leistungen jeweils (das erstemal meist schon nach einem Monat) um 5 kr. (also 30 kr. per Woche) gesteigert wird, bis er als älterer Arbeiter einen entsprechenden Wochenlohn erhält. Die Kündigungsfrist ist für die älteren Zuschneider für beide Seiten mit 14 Tagen festgesetzt; bei den lernenden und den nur zeitweilig aufgenommenen besteht eine solche Frist nicht; sie sind berechtigt, sofort aus der Arbeit zu treten, und die Fabrik kann sie täglich entlassen. Thatsächlich kommt eine sofortige Entlassung nur selten vor; der Zuschneider wird regelmäßig so lange gehalten, bis er das ihm zugeteilte Arbeitsquantum aufgearbeitet hat. Auch erfolgt diese Entlassung nie als vollständige Lösung jeglicher Beziehung zur Fabrik, sondern es wird ihm Schneiderarbeit nach Hause gegeben; bei Bedarf wird er dann wieder in die Fabrik in seine frühere Stellung berufen, die ihm natürlich vorteilhafter und angenehmer ist, umsomehr, als er dabei keineswegs genötigt ist das Arbeiten zu Hause aufzulassen, sondern dies in seiner freien Zeit sowie durch Familienglieder, Gesellen oder Lehrlinge besorgen kann. Jährlich zweimal gegen das Ende jeder Saison erfolgen die Entlassungen und ebenso zweimal mit steigender Fabrikthätigkeit wieder die Aufnahme.

In allen übrigen Fällen besteht der Stücklohn[1]. Dabei ist der Lohn

[1] Die Stickerei wird nach Verschiedenheit des Musters und des zu verwendenden Materials (Gold, Seide, Wolle) bezahlt. Die Goldstickerei, die schwierigste und feinste Arbeit, wird per Stück mit 22—25 Kr. (nur bei besonders großen Stücken mehr) entlohnt, z. B. ein Anker mit 25 Kr. Dabei muß die Stickerin das Material selbst

Digitized by Google

der Schneider entsprechend der Arbeitsteilung bestimmt für Hosen, Rock, Weste, (Zeuganzüge) und Kostüm. Für jedes dieser Stücke ist er wieder nach Größe, Feinheit des Stoffes und Verschiedenheit des Musters (besonders bei Röcken: Winterrock, Ueberzieher, Jaquet, Sakko ꝛc.) verschieden. Auch unter den Fabriken und Faktoreien herrschen größere oder geringere Verschiedenheiten, und ebenso zwischen den Preisen der Winter- und Sommersaison. Die Kundengeschäfte zahlen viel höhere Löhne (das hat neben der größeren Mühe auch in der Feinheit des verwendeten Stoffes seinen Grund), die Kleiderhändler viel niedrigere (weil hier ganz einfache Arbeit erforderlich und nur ordinärer Stoff in Verwendung ist). Auch der Lohn der Faktoren ist im allgemeinen niedriger als in den Fabriken, obzwar sich auch diese für die Sommersaison 1895/96 zur Einhaltung des gleichen Lohntarifs verpflichteten; diese Gegensätze zeigen sich in folgender Gegenüberstellung der Löhne eines Kleiderhändlers, des hiesigen feinsten Kundengeschäftes und der Fabriken, deren Löhne wir nach dem erwähnten Tarif untereinander und den Faktoren als gleich ansehen wollen.

---

liefern, das in diesem Fall ziemlich teuer ist und bei einem Anker 4—5 Kr. kostet. Zur Fertigstellung eines solchen bedarf es aber bei großer Übung 1¼ Stunden. Bei minderer Seidenstickerei wird 12—15 Kr. gezahlt, die Kosten dabei sind ca. 2 Kr. und die Arbeitszeit für ein Stück ist ½—¾ Stunde. Für Wollarbeit wird 7—10 Kr. (für kleinere Stücke bis zu 3 Kr.) bezahlt und dabei sind die Kosten 1—1½ Kr. und ein Stück wird gleichfalls erst in ½—¾ Stunden fertig. Die Preise sind in der letzten Zeit um 1—3 Kr. herabgesetzt worden und ein Widerstand dagegen ist unmöglich, weil sich stets viele finden würden, die die Arbeit um jeden Preis übernehmen. Die Stickerin darf sich dabei regelmäßig nicht eine bestimmte Art der Arbeit auswählen, sondern muß nehmen, was ihr übergeben wird. Dabei wird das Einkommen, das nach den obigen Zahlen (Brutto) 25—30 fl. monatlich schon bei achtstündigem Arbeitstag betragen könnte, durch die höchst unregelmäßige Beschäftigung sehr verringert; es giebt Zeiten oder einzelne Tage, wo wenig oder nichts für die eine oder andere Stickerin zu thun ist. Ein mir vorliegendes Buch einer solchen, in welchem die empfangenen Lohnsummen (also ohne Abzug der Materialkosten) verzeichnet standen, enthielt folgende Angaben (die betreffende Stickerin lebt bei ihren Eltern und darf das so erworbene Geld ausschließlich für sich benützen; sie arbeitet, wenn Arbeit da ist, gern 8 bis 9 Stunden täglich): September und Oktober zusammen 6,52 fl. (in dieser Zeit werden ja gar keine Sommerkostüme gemacht, für welche die Stickereien zum großen Teil verwendet werden), November und Dezember 22,51 fl., Jänner und Februar 23,24 fl., März (wieder schwächere Saison) 9,08 fl. Dabei verringern sich diese Summen noch sehr durch die Kosten des Materials. Übrigens soll in der Fabrik an Einzelne monatlich bis zu 40 fl. ausgezahlt werden.

Digitized by Google

Stück	Kleiderhändler fl. ö. W.		Minimal-Lohntarif für die Sommersaison 1895/96 für Fabriken u. Faktoreien fl. ö. W.		Feinstes Kundengeschäft fl. ö. W.	
	von	bis	von	bis	von	bis
Hose	0,18	0,30	0,22	0,40	0,70	0,80
Weste	0,18	0,30	0,22	0,45	0,70	0,80
Sakko	0,60	0,80	0,60	1,15	2,00	2,50
Überzieher	—	—	1,15	1,55	3,00	3,50
Jaquet	—	—	1,50	1,70	3,50	4,00

Seit 1890 traten die hiesigen Arbeiter, mit denen natürlich auch die auswärtigen etwaige Erfolge genießen, organisiert im Fachvereine der Schneider, zweimal (1890 und 95) mit ihren Forderungen hervor, über die dann in einverständlicher Weise zwischen den Vertretern der Unternehmer und Arbeiter unter Vermittlung des Gewerbeinspektors und Bezirkshauptmanns ohne jede Arbeitsstörung verhandelt wurde; diese Verhandlungen endeten mit Zugeständnissen an die Arbeiter, die aber meist auf dem Papier blieben.

Im Jahre 1890 wurde in einer Arbeiterversammlung (20. April) die Forderung nach einer Lohnerhöhung, welche per Stück präcisiert war und bei den einzelnen Posten zwischen 30 und 300 % sich bewegte, und überdies nach Einführung eines Gewerbegerichtes erhoben. Als Grund für die Lohnforderung wurde unter anderm besonders angeführt, die „seit 18 Jahren von den Unternehmern systematisch vorgenommene Lohnkürzung, die es so weit gebracht habe, daß eine weitere Lohnminderung von den Arbeitern nicht mehr könnte ertragen werden." Von einer systematischen Lohnkürzung seit 18 Jahren kann jedoch keine Rede sein. Eine Erniedrigung der Löhne fand allerdings schon Mitte der 70er Jahre statt; allein das hatte seinen Grund darin, daß damals zuerst aus England billige, minderwertige Tuchware eingeführt wurde, welche man in Österreich bisher weder erzeugt noch verarbeitet hatte und die um gleichen Preis erst seit den 80er Jahren im Inland hergestellt wird. Damit war eine Reduktion der Löhne unter jene Sätze verbunden, welche für die Verarbeitung der viel feineren und teuereren Stoffe, die jetzt in viel schwächerem Maße gearbeitet wurden, gezahlt worden waren. Die Minderung war eine relativ geringe, weil die Nachfrage nach Arbeitern infolge des russischen Exportes (der vom Anfang der 70er Jahre bis zur Zollerhöhung von 1882 dauerte und von Proßnitz uns allein einen Jahresbetrag von 1 bis $1^1/_2$ Millionen fl. ausmachte) eine große war, weil ferner in Rußland

Digitized by Google

bessere Preise bezahlt wurden, und weil endlich der russische Rock viel länger ist und deshalb sowie durch seine Schwere mehr Arbeit verursacht. Erst mit dem Ende des russischen Exportes (1882) wird der Lohn, der seit jener Zeit ziemlich unverändert geblieben war, stark herabgesetzt. Aus Mangel an Arbeit verlassen viele, insbesondere Fremde, welche die Arbeitsgelegenheit hieher gelockt hat, die Stadt und der früher starke Zuzug hört auf. Erst von dieser Zeit an kamen weitere Kürzungen von Seite einzelner Unternehmer vor. Die Bewegung endigte damit, daß eine Erhöhung der Löhne um 15% bei feineren, um 10% bei ordinären Stücken zugesagt wurde. 1892 wird in einer Resolution wieder Erhöhung der Löhne, ferner strenge Durchführung der Sonntagsruhe in allen Betrieben, die Übernahme einer festen Verpflichtung von Seite der Fabrik gegenüber ihren Arbeitern, auch bezüglich der Krankenversicherung gefordert. Mit Fassung dieser Resolution scheint damals die ganze Bewegung beendet gewesen zu sein, jedenfalls ist sie völlig resultatlos verlaufen.

Wie ernst das 1890 gegebene Versprechen der Unternehmer von vielen von ihnen genommen wurde, zeigt sich gelegentlich der 1895er Lohnbewegung in den in einer Schneiderversammlung (14. Juli) gefaßten Beschlüssen. Hier wird die Forderung der Lohnerhöhung erneuert, da die 1890 versprochene Erhöhung „vergessen und in manchen Fabriken der Lohn herabgesetzt" worden sei. Man suchte auch einem zweitem Übelstande nach Möglichkeit beizukommen; dieser besteht darin, daß in den verschiedenen Fabriken und Faktoreien — in einzelnen auch nach dem Umfang der Beschäftigung in der Saison — verschiedene Löhne bezahlt werden. Das bildet nicht nur eine Erschwerung der Konkurrenz, da einzelne Unternehmen durch niedrigere Löhne ihre Kosten erniedrigen, es sind auch die schlechter bezahlten Arbeiter eben durch ihren niedrigern Lohn geschädigt. Deshalb wurde „in Erwägung, daß ungleich von verschiedenen Unternehmern gezahlter Arbeitslohn dem mehr gewissenlosen gegen den mehr gewissenhaften, welcher bessere Löhne zahlt, eine gefährliche Konkurrenzwaffe bietet und daß deshalb der Arbeiter zur Schädigung sich selber benutzt ist," gefordert, daß ein „einheitlicher Lohntarif für alle Kleiderfabriken nach Mandls Tarif mit 40% Erhöhung" angenommen werde. Ferner verlangte man wieder die Einführung eines Gewerbegerichtes und Regelung des Krankenversicherungswesens. Die Unternehmer versprachen später die Errichtung des Gewerbegerichtes zu betreiben und die Frage der Krankenversicherung nach Erledigung der anhängigen Beschwerden einheitlich zu regeln. Die Erhöhung des Lohnes wurde principiell mit Rücksicht auf die gegenwärtige Geschäftslage, abgelehnt, jedoch ein einheitlicher Lohntarif als Minimallohn-

Digitized by Google

tarif für die Sommersaison 1895/96 unter Zugrundelegung des in der Fabrik Mandl schon seit 1890 mit der damals schon versprochenen Lohnerhöhung verwendeten Tarifs angenommen; zunächst von den Fabrikanten nur unter der Bedingung, daß ihn auch die Faktoren annehmen, dann auch von diesen. Aber trotzdem die Fabrikanten unter sich „ein noch näher zu bestimmendes Pönale von mindestens 200 fl." für den Fall der Außerachtlassung dieser Verabredung bestimmt hatten, wurde doch im ganzen und großen an dem bestehenden Zustande nichts geändert, insofern dadurch nicht etwa eine Herabsetzung einzelner Lohnsätze, die in einigen Fabriken früher höher waren, eintrat; daran hielt man sich überall strikte, sonst wurden aber in zahlreichen Unternehmungen auch geringere Sätze gezahlt. Der „Minimaltarif" war aber, wo er beobachtet wurde, stets Normaltarif und selbst bei Aufgeldern tritt dies deutlich hervor. Überdies ist eine etwa versuchte Kontrolle von Seite der Arbeiter dadurch erschwert, daß nur bei Mandl (hier aber schon seit mehreren Jahren) gleich bei der Kasse der Lohntarif hängt, um dem Schneider sofortiges Nachrechnen zu ermöglichen. Den obigen Tarif kann er sich zwar leicht verschaffen, sonst aber (also auch in der jetzigen Wintersaison) ist er in allen Unternehmen der Willkür bei Einschreibung des Preises ins Lohnbuch, welche zugleich mit der „Herausgabe" der Arbeit erfolgt, ausgeliefert, da er nur in seinem früheren Lohne oder dem ihm bekannten anderer eine schwache Kontrolle und ein Schutzmittel besitzt; und auch diese werden hinfällig, wenn ihm ein ihm nicht genügend bekannter Stoff zur Verarbeitung übergeben wird und der Unternehmer diesen als minderwertig taxieren und seinen Lohn damit herabsetzen will.

Außer den oben erwähnten Sätzen enthält der Tarif noch einzelne andere: So für Zeuganzüge 65—75 kr. und für Salonröcke der höchste vorkommende Lohnsatz, nämlich 2,05 fl. Einzelnes fehlt darin z. B. Stambulinen (türkische Röcke), für die 2 fl., und (selbstverständlich) Winterröcke, für die 1,32—2,50 fl. gezahlt wird. Daneben kommen in den Fabriken auch niedrigere Löhne vor z. B. für Westen schon 15 kr. und ebenso für Hosen.

In allen Tarifen aber fehlen Lohnsätze für Kostüme, weil hier die Mannigfaltigkeit eine zu große ist und die Abstufungen sich nicht genau specialisieren lassen. Hier ist der Willkür natürlich noch viel größerer Spielraum gelassen und das tritt deutlich darin hervor, daß der Lohn oft nach der Person des Arbeiters geändert wird; Frauen erhalten meist weniger als Männer, ländliche Arbeiterinnen weniger als städtische. Die gezahlten Löhne variieren zwischen 28 und 95 kr.; die gleichfalls überall bezahlten von 22,24 und 26 kr. für Anfertigung eines Knabenanzuges (Rock und Hose) können hier nicht einbezogen werden, weil dieser aus dem einfachsten

Digitized by Google

Leinenzeug verfertigt und völlig schmucklos unter die Kategorie der Kostüme, die immerhin wenigstens eine kleine Verzierung erfordern, nicht gezählt werden kann.

Alle diese Lohnsätze treten erst dann in die rechte Beleuchtung, wenn sie mit der zur Fertigstellung des einzelnen Stückes nötigen Zeit zusammengehalten werden. Es kann nun ein Arbeiter je nach Qualität des Stoffes und Größe 2—3 Paar Hosen und ebenso 2—3 Westen in einem Tage (zu mindestens 14 Arbeitsstunden gerechnet) herstellen. Von Sakkos, für die 60—65 kr. gezahlt wird, können 3 Stück in 2 Tagen, von solchen, für die man 1—1,20 fl. zahlt, höchstens einer in einem Tage verfertigt werden und ebenso Röcke aus Winterstoff, bei denen der Arbeitslohn 80 kr. bis 1 fl. beträgt. Mentschikoffs, die zu 1,65 fl. bezahlt werden, erst in 2 Tagen einer, Kostüme 2—4 täglich. Die daraus resultierenden Wochenlöhne (zu sechs Arbeitstagen gerechnet) schwanken natürlich sehr nach der Art des Arbeiters, nach der Anzahl der mit ihm arbeitenden Personen und nach seiner Tüchtigkeit; die Feststellung des Verdienstes ist dadurch erschwert, daß die Auszahlung nicht allwöchentlich stattfindet, sondern immer gleichzeitig mit der Ablieferung, die ja täglich vor sich gehen kann; der Verdienst kann also nur rechnungsmäßig und beispielsweise festgestellt werden. So kann eine Kostümschneiderin auf dem Lande (ordinäre Arbeit) 20 Stück in der Woche herstellen, auch wenn sie allein arbeitet, und erhält dafür 28 kr., so daß sie nach Abzug des Lohnes, den sie für die Hosen zahlen muß, als Wochenlohn 3—3,60 fl. erhält; eine städtische, die bessere Arbeit liefert, mit einem Gehilfen 30 Stück à 50 kr., und nach Abzug aus demselben Grunde (à 15 kr.) beträgt darnach der Wochenlohn 11,50 fl.; eine solche mit zwei Hilfskräften (ein Gehilfe und ein Lehrmädchen) macht 32, bei leichten Mustern auch bis zu 40 Stück und wird mit 70—80 kr. per Stück bezahlt, so daß ihr Wochenlohn nach gleichem Abzug sich zwischen 17 und 26 fl. bewegt. Ein männlicher Kostümschneider, der mit zwei Lehrmädchen und 5 Familiengliedern (Frauen) arbeitet, kann in der Woche 70—90 Stück vollenden, die zu 50—90 kr. bezahlt werden; doch hat er nur selten so viel Arbeit.

Ein „großer" Schneider mit einem Lehrling macht 6—8 Stück à 60 bis 65 kr., bekommt also per Woche $4\frac{1}{2}$—5 fl.; einer mit zwei Gesellen 18—20 Winterfakkos zu 0,80—1 fl., also wöchentlich $19\frac{1}{2}$—20 fl.; einer, dem Frau und Tochter hilft, $6\frac{1}{2}$—7 fl.; einer mit der Frau allein $3\frac{1}{2}$—4 fl. (die letzteren beide auf dem Lande mit minderer Arbeit).

Ein Hosenschneider (vom Lande) macht drei Paar Hosen täglich und bekommt in der Fabrik für jede 20 kr., also wöchentlich 3,60 fl., ein

anderer mit Hilfe von Frau und Tochter fünf Paar à 20—22 kr., also wöchentlich 6—6,60 fl.

Alle diese Wochenverdienste verstehen sich nur für eine Zeit, in welcher für den Schneider ununterbrochen genügend Arbeit vorhanden ist. Um aber seine Existenzbedingungen festzustellen, muß auch jene Zeit, wo er wenig oder nichts zu thun hat, eingerechnet werden. Dieser Feststellung steht aber die Thatsache im Wege, daß nur ein sehr geringer Teil der Lohnschneider sein ganzes Jahreseinkommen aus einem einzigen Unternehmen bezieht, bei den meisten hingegen dieses aus dem aus mehreren Unternehmungen bezogenen Arbeitslohn besteht, von dem Erträgnisse der Kundenschneiderei und eines etwaigen Nebenerwerbes in beiden Fällen abgesehen. Während nun die im Jahre empfangene Lohnsumme im ersteren Fall sich aus dem Lohnbuche der Fabrik oder des Arbeiters mit Sicherheit feststellen läßt (auch hier kann die Fabrik nur bei einem langjährigen Arbeiter behaupten, daß er für kein anderes Unternehmen arbeite, und der von ihr bezogene auch sein einziger Arbeitslohn ist; selbst über das Maß seiner Beschäftigung im Maßgeschäft kann sie keinerlei Auskunft geben, geschweige denn über anderes Einkommen), ist man im anderen Falle allein auf die Aussagen des Schneiders angewiesen; diese aber werden in der Regel, teils weil er sein Jahreseinkommen selbst nicht kennt, teils aus Mißtrauen verweigert werden. Die folgenden Jahreseinkommen sind also auf die erstere Gruppe beschränkt und dem Lohnbuche der Fabrik Mandl entnommen. Da finden wir als höchstes Lohneinkommen, an das alle übrigen, auch die höheren, kaum bis zur Hälfte heranreichen, die Lohnsumme eines Meisters vom Lande, der mit sieben Gehilfen und einigen Lehrlingen arbeitet, von Anfang Oktober bis 20. April (also nicht ganz acht Monate) 1992 fl.; er hat seit langem jährlich 2 500—3 000 fl. ausbezahlt erhalten. Die übrigen hohen Jahreslöhne sind immer noch weit niedriger; so sind die nächst niedrigen von 1000 bis 1400 fl. nicht ganz vereinzelt bei den großen Arbeitern für mittelfeine Ware. Bei den Hosenschneidern ist 1000 fl. der größte Betrag und auch dieser nur in wenigen Fällen. Dann giebt es auch noch Jahreslöhne von 300—500 fl., ohne daß dabei mit Sicherheit behauptet werden kann, daß die Betreffenden noch anderes Einkommen besitzen. Dabei darf nicht außer Acht gelassen werden, daß die jährliche Lohnsumme bei Mandl für die ständigen Arbeiter durchschnittlich höher ist als bei den übrigen Fabriken, teils wegen der in einzelnen Stücken etwas höheren Bezahlung, teils wegen der intensiveren Beschäftigung während des Jahres, insbesondere in der schwächeren oder toten Saison. Auch darf nicht übersehen werden, daß auch ein gleicher Jahreslohn durch die verschiedene Größe der auf Bezahlung

Digitized by Google

der Hilfskräfte zu verwendenden Quote (Familienmitglied, Lehrling, Gehilfe) bei sonst gleichen Kosten eine verschiedene Höhe des Reineinkommens verursachen kann. Durch alle diese Umstände wird eine ganz außerordentliche Verschiedenheit des Lohneinkommens, welches zwischen 300 und 1200 fl. (den oben erwähnten vereinzelten Fall will ich hier außer Acht lassen) sich bewegt, bewirkt.

Wenn wir übrigens die sociale Lage der Schneider betrachten wollen, so muß dabei der große Unterschied zwischen denen auf dem Lande und in der Stadt stets festgehalten werden. Dabei wird ein Vergleich stets zu Gunsten der ersteren ausfallen. Denn dieser hat fast ausnahmslos (Ausnahmen sind nur jene ledigen Schneider, die jedoch, wie erwähnt, im Haushalte ihrer Eltern bleiben) einen Besitz, nämlich einige Metzen (etwas über 19 Ar) Feld oder noch dazu ein Häuschen samt kleinem Garten, wenn er nicht etwa eine größere Wirtschaft führt. Dieses Anwesen erhält er entweder von seinen Eltern als Erbteil oder häufiger das Grundstück als Mitgift oder er kauft es mit dem von der Frau eingebrachten Gelde. Ein Metzen Feld ist ja hier in guter Qualität schon für 150—200 fl. zu haben, ein Häuschen schon für 400 fl. Auch ist der Ertrag eines solchen Stückchen Feldes sehr bedeutend; von einem Metzen können 30—35 Centner Kartoffeln erzielt werden, und damit ist nicht nur der Bedarf einer kleinen Familie für das ganze Jahr gedeckt, sondern es kann auch noch zur Mästung einiger Schweine verwendet werden. Dazu kommt, daß die Bedürfnisse auf dem Lande viel geringer und die Befriedigung der vorhandenen viel wohlfeiler ist. So ist z. B. eine Wohnung (ein Zimmer und Küche) auf dem Lande schon um 20 fl. jährlich zu haben, während eine gleiche Wohnung in der Stadt nicht unter 36 fl. zu bekommen ist. Eine große Zahl der ländlichen Schneider hat aber ein Feld, welches größer als ein Metzen ist, was ihn dann in den Stand setzt, Getreide für sich oder zum Verkaufe zu bauen (das bildet zugleich eine erwünschte Beschäftigung für die Zeit der geringeren Arbeit, die ja im Frühjahr und Herbst sehr günstig dafür fallen), oder sich einen kleinen Viehstand zu halten, was seine Ausgaben vermindert oder überdies noch seine Bareinnahmen erhöht. Deshalb pachtet er auch nicht selten ein Stückchen Feld, wenn er selbst nur wenig hat. — Diese günstigere Lage des ländlichen Arbeiters wird nur wenig dadurch alteriert, daß er durch die Landwirtschaft verhindert ist, seine ganze Zeit der Schneiderei zu widmen (das fällt aus dem oben angeführten Grunde weniger ins Gewicht), und daß der Weg zur Stadt mit der fertigen Ware und das Abholen des Materials (das kann ja meist in einem Wege besorgt werden), besonders dem allein Arbeitenden die Arbeitszeit weiter kürzt.

Digitized by Google

Daß die Kostümschneiderinnen sich nicht in gleicher Lage wie die männlichen Arbeiter befinden, da sie ja größtenteils im Haushalt ihrer Eltern bleiben, wurde bereits oben erwähnt.

e. Die Löhne der Gesellen und Lehrlinge.

Die Bezahlung der Gesellen ist entweder Wochen-, seltener Taglohn oder Stücklohn. Der Zeitlohn ist bei Meister und Gesellen weniger beliebt; bei jenen nicht, weil ihnen damit Verpflichtungen auferlegt werden ohne Rücksicht auf das Maß der Beschäftigung des Gesellen, also auch für den Fall, daß er weniger Arbeit hat, eine gleiche (bei Arbeitslosigkeit entläßt er ihn), bei diesen nicht, weil er im Falle stärkerer Beschäftigung wieder sich benachteiligt glaubt, und andererseits dadurch sich eine allzugroße Gebundenheit auferlegt. Er kommt deshalb regelmäßig nur dort vor, wo der Geselle nicht imstande ist, allein das ganze Stück ordentlich fertig zu machen oder wo der Meister es nicht allein vollenden will, oder der Geselle den Lehrlingen oder schwächeren Arbeitskräften in der Werkstatt die Arbeit vorbereiten und sie dabei unterstützen muß, was ihm natürlich in der Vollendung seines Stückes hinderlich ist oder schließlich, wo neben der Fabrik- auch Kunden-, Flick- oder sonst verschiedenartig bezahlte Arbeit häufig ist und eine Specialisierung des Lohnes für jede einzelne Leistung nicht thunlich erscheint. Bei dieser Art der Entlohnung findet dann gewöhnlich jene der englischen ähnliche Arbeitsteilung statt, das „einander in die Hände arbeiten". Da nun in diesem Falle gleichzeitig immer mehrere Stücke gearbeitet werden, so hat das Steckenbleiben des einen leicht ein Stocken der ganzen Arbeit zur Folge und das bildet dann einen weiteren Ansporn für den Gehilfen zur Arbeit neben dem Streben des Meisters, möglichst viel aus ihm herauszuschlagen. Der Lohn besteht hier darin, daß er fast immer Wohnung, ferner Frühstück und Mittagmahl, auf dem Lande oft auch Nachtmahl und einen Barlohn erhält. Dieser Wochenlohn wird, eingerechnet die Naturalbezüge. im Quinquennalberichte der Brünner Handelskammer 1881—85[1] mit 2,50 fl. bewertet (reinen Geldlohn giebt es nach diesem Bericht, wenigstens in der Stadt Proßnitz, nicht); thatsächlich ist sein Wert höher, da der Barbetrag allein 2—2,50 fl. beträgt. Auf dem Lande kommt übrigens vereinzelt auch reiner Geldlohn vor, wo nämlich der Gehilfe bei seinen Eltern lebt (wohnt und ißt); er beträgt 3—3,50 fl. und kommt auch als Taglohn von 50—60 kr. vor.

[1] Siehe Anm. 13.

Digitized by Google

Beim Accordlohn tritt die Unternehmerstellung des Meisters deutlich hervor. Der Geselle benützt seinen Arbeitsraum, seine Maschine, Beleuchtung und Beheizung und führt dabei vom Meister übernommene Arbeit aus. Auch in diesem Fall hat er regelmäßig Wohnung beim Meister und erhält Frühstück und Mittagessen zu ermäßigten Preisen (z. B. drei und zehn Kreuzer, doch muß er Brot sich selbst kaufen). Der Stücklohn ferner beträgt regelmäßig die Hälfte oder etwas (bis 10%) mehr als die Hälfte des Lohnes, den der Meister in der Fabrik erhält; bei einem Kundengeschäft stellt sich dann der Lohn auch wegen der größeren Arbeit höher, ohne hier immer die Hälfte des vom Meister bezogenen zu erreichen. Der Wochenlohn stellt sich bei Stückbezahlung in der hohen Saison in Bargeld auf 3—4 fl., dazu ist dann noch die Wohnung und die Ermäßigung des Preises für die Kost zu rechnen, die überdies das ganze Jahr von ihm genossen werden, wenn er auch nichts zu arbeiten hat. So ist er auch ohne Ersparungen vor Mangel geschützt, da ihm dies vom Meister weiter geleistet wird, der sich dann bei der ersten Arbeit bezahlt macht. Ein gleiches Behalten des im Zeitlohn arbeitenden Gehilfen riskiert aber der Meister nicht, weil er sonst auch bei weniger Arbeit ihn mitarbeiten lassen und ihm den vollen Wochenlohn auszahlen müßte. Dieser wird also immer bei eintretendem Arbeitsmangel entlassen und erst wieder aufgenommen, wenn genügend Arbeit für zwei vorhanden ist.

Auch im handwerksmäßigen Betrieb stehen die Gesellen im Stücklohn, der sich nach Feinheit des Stoffes, Größe und Schwierigkeit der Façon abstuft.

Der Lehrling endlich erhält keinen Lohn, nur Wohnung und ganze Verpflegung. Das Lehrmädchen bekommt überhaupt keine eigentliche Vergütung. Sie verbleibt auch während der ganzen Lehrzeit im Haushalte ihrer Eltern; oft erhält sie aber bei längerer Zeit, um sie festzuhalten, 40—50 Kreuzer wöchentlich nach Belieben des Arbeitgebers.

6. Die Lebenshaltung.

Von den Lebensverhältnissen der Schneider betrachten wir zunächst die Wohnungsverhältnisse. In der Stadt sind diese nicht am schlechtesten; das erklärt sich aus dem niedrigen Mitziens (36 fl. jährlich Küche und Zimmer, für 60 fl. schon zwei kleinere Zimmer und Küche). Dabei dient ein Raum zugleich als Arbeits- und Schlafzimmer — sei es für die Familie oder wenn es die Küche ist, für Lehrling und Gesellen — und wenn im Wohnzimmer gearbeitet wird, wird meist auch darin gekocht, da ja der

Digitized by Google

Ofen wegen des Bügeleisens stets geheizt sein muß. Daß eine solche kleine Wohnung bei größerer Familie leicht überfüllt ist, ist selbstverständlich, ebenso, daß bei den besser Situierten auch die Wohnungsverhältnisse günstiger sind. Auf dem Lande liegen diese nicht schlimmer bei den Schneidern als sonst, müssen aber eben damit als entschieden ungünstig bezeichnet werden; doch ist auch dies nach Größe und Wohlhabenheit des Dorfes und dem Vermögen des Einzelnen verschieden.

Auch bezüglich der Mahlzeiten macht sich ein Gegensatz zwischen Stadt und Land geltend. In der Stadt besteht das Frühstück meist aus Kaffee und Brot, zumindest bei den Bessergestellten. Das beweist wohl der Absatz des hiesigen Arbeiterkonsumvereins, welcher, und zwar nur an seine Mitglieder (350 an der Zahl), monatlich zwei bis drei Ballen (ca. 80 kg) Kaffee verkauft und nur bessere Sorten. Als Frühstück üblich ist überdies Brot mit Branntwein, wie denn der letztere überhaupt, namentlich bei den Schlechtersituierten eine Hauptrolle spielt. Die zweite Mahlzeit — zu Mittag — besteht aus Suppe und Mehlspeise oder Suppe und Erdäpfel oder Suppe und Fleisch mit Erdäpfeln; Fleisch findet sich in vielen Häusern fast täglich, in anderen dreimal in der Woche und ist nur Freitag grundsätzlich ausgeschlossen: das darf aber nicht befremden, denn das Fleisch, das hier stark konsumiert wird, ist Pferdefleisch, welches in Proßnitz überhaupt starken Absatz findet. Der Preis dafür ist per kg 28 Kreuzer, während das billigste Rindfleisch 48 Kreuzer kostet. Das Nachtmahl besteht aus Kaffee und Brot oder Branntwein mit Brot und Käse oder aus Erdäpfeln, nur selten aus Fleisch; überhaupt wird viel Brot konsumiert, wie der Absatz des oben genannten Konsumvereins an Kornmehl (d. i. das eigentliche Brotmehl), nämlich durchschnittlich jeden Monat über 200 Centner beweist. — Auf dem Lande wird Kaffee und Branntwein weniger konsumiert. Hier spielt in der Ernährung die Kartoffel eine Hauptrolle; Fleisch (hier nur höchst selten Pferdefleisch) tritt regelmäßig zumindest an Sonn- und Feiertagen auf, wobei besonders die von den meisten selbstgemästeten Schweine billige Leckerbissen liefern.

Mitglieder von Krankenkassen sind die Gesellen und Lehrlinge der bei der Genossenschaft angemeldeten Meister des Gerichtsbezirks Proßnitz und zwar der bei derselben bestehenden Gehilfen- bez. Lehrlingskrankenkassa. Der Beitrag für die letztere beträgt monatlich 12 kr. (2% von dem für jugendliche Hilfsarbeiter behördlich bestimmten Normallohn von gegenwärtig monatlich 6 fl. also ca. 1,50 fl. wöchentlich), die der Meister zu entrichten hat. Die Gesellen haben 2%, die Meister für sie 1% des Normallohnes zu entrichten, also 24 und 12 kr., was einem Monatslohn von 12 bez.

Digitized by Google

Wochenlohn von ca. 3 fl. entspricht. Dafür erhält der Versicherte ähnliche Vergünstigungen wie in der Bezirkskrankenkassa; ebenso verhält es sich bei der Kosteletzer Genossenschaft, während die zwei übrigen hier in Betracht kommenden Genossenschaften einer solchen Institution bisher entbehren. In diesen Fällen sind also Gesellen und Lehrlinge, ebenso wie die der nicht angemeldeten Meister und alle Meister nur dann versichert, wenn sie freiwillig Mitglied einer Krankenkassa werden. Solche bestehen nun zwar auch als Vereinskassen mehrere, allein ihre Leistungen, ebenso wie die Zahl ihrer Mitglieder ist gering. Die größte Menge der Schneider ist also ungeschützt gegen Krankheitsfälle. Allerdings geht man jetzt daran die Fabriken zu zwingen, ihre Arbeiter, soweit sie nicht als selbständige Gewerbetreibende angemeldet sind, bei der hiesigen Bezirkskrankenkassa zu versichern; allein so human dieses Bestreben auch genannt werden muß, ist es wie bereits oben ausgeführt, im Gesetze nicht begründet. Jedenfalls wäre eine gesetzliche Ausdehnung des Versicherungszwanges auch auf diese Arbeiter sehr wünschenswert und am einfachsten durch Errichtung einer einzigen Kassa für sämtliche Fabriken und Faktoreien durchzuführen.

7. Die Gewerbegesetzgebung.

Fassen wir auch die Bestrebungen der Gesetzgebung zur Unterstützung des Kleingewerbes ins Auge, zunächst den Befähigungsnachweis. Seinen Zweck, nur tüchtige Arbeiter zur Selbständigkeit kommen zu lassen, konnte er nie erreichen, und die Minderung der Konkurrenz hat er — in Proßnitz wenigstens — nicht erreicht. Noch immer giebt es Schneider, die ihre Lehr- und ihre Gesellenjahre zurückgelegt haben und dennoch keine ordentliche Arbeit zusammenbringen können; diesen bleibt dann eben durch die Macht der Umstände nichts übrig als zur ordinären Arbeit überzugehen oder gänzlich aus dem Gewerbe auszuscheiden. Andrerseits hat die Mehrzahl schon in drei Jahren das letztere vollkommen inne und ist trotzdem gezwungen, die restliche Lehrzeit und die Gesellenjahre durchzumachen. Und doch hat sich schon vor Einführung des Befähigungsnachweises hier ein starker Stock von Schneidern gebildet, die in Schulung und Geschmack jede Konkurrenz auch mit dem Auslande aufnehmen könnten. — Eine eigentümliche Auffassung dieses Nachweises liegt in dem Beschlusse der Genossenschaft, daß statt der sonst vier Jahre betragenden Lehrzeit schon zwei Jahre zur Ausbildung genügen sollen, wenn der Lehrling dem Meister ein Lehrgeld von 25—30 fl. bezahlen kann. Diese plutokratische Auffassung der „berufsgenossenschaftlichen Idee" zeigt recht deutlich, daß es in der Praxis des

Digitized by Google

Befähigungsnachweises sich viel weniger darum handelt, nur die Tüchtigen ins Gewerbe einzulassen, als vielmehr darum, die Untüchtigen in ihrem warmen Besitzstande zu erhalten. Eine weit bessere Gewähr für das Können des Lehrlings bildet das hier (gleichfalls durch Genossenschaftsbeschluß) bestehende Probestück. Allein auch dieses besteht nur in einem Rock, einer Hose oder einer Weste je nachdem, was er eben bei seinem Meister gelernt hat, der ja meist auch nichts anderes ordentlich kann, ihn aber jedenfalls nur dieses lehrt, da er meist nur dazu in seiner Arbeit Gelegenheit hat und ihn auch nur darin für seine Fabrikarbeit verwenden kann. Dadurch wird aber nicht nur ein Zerrbild eines Schneiders geschaffen, der nicht imstande ist, einen ganzen Anzug herzustellen, sondern es wird auch dadurch seine Freizügigkeit beschränkt, da er nun nur in Orte mit gleichem Fabrikbetrieb oder in solche größere Städte gehen kann, wo er auch als Specialist genügende Arbeit finden kann. Allerdings hat diese fortwährende ausschließliche Beschäftigung mit einem und demselben Stück besonders für den Unternehmer den Vorteil, daß jener darin sich immer mehr vervollkommnet. Im Gegensatz zu allen übrigen lernen die Lehrlinge des handwerksmäßigen Betriebes alles; ihre Lehrzeit beträgt deshalb immer vier Jahre. Dennoch arbeitet der Geselle — das ist eine Folge des Stücklohnes — nur dasjenige, was ihm am meisten einträgt, also worin er am geschicktesten ist und am liebsten Röcke.

Auch wurde die Konkurrenz durch den Befähigungsnachweis nicht beschränkt. Thatsächlich sind ja nur Kleiderhändler, wenn diese nicht etwa nur fertig gekaufte Ware verkaufen wollen, und Kundenschneider — für Fabriken ist er ja nicht erforderlich — dadurch gehindert, und diesen kommt ja hier in Proßnitz doch nur die Rolle von Arbeitgebern der Schneider zu, durchaus nicht von Konkurrenten. Dieses letztere sind nur jene, die Arbeit nehmen und diesen gegenüber erweist sich eine Kontrolle der Behörde betreffs Lehr- und Arbeitszeugnis als undurchführbar, umsomehr als diese sie als Fabrikarbeiter (s. oben im Punkte der Krankenkassa) auffassen will (wenigstens soweit als sie nicht selbst ein Gewerbe angemeldet haben), für die dann wieder jener Nachweis überflüssig wäre. Und gerade darüber, daß viele Arbeit nehmen, ohne die vorgeschriebene Lehr- und Arbeitszeit hinter sich zu haben, wird mannigfach Klage geführt; auch 1895 beschwerte man sich gelegentlich der Lohnbewegung über die unbefugte Ausübung des Gewerbes, ohne jedoch etwas zu erreichen. Und die Zahl jener dürfte nicht gering sein; die Fabrik giebt ja jedem Arbeit, der ihr fähig und vertrauenswürdig erscheint, ohne sich viel um jene Zeugnisse zu kümmern, und der Faktor und Kleiderhändler kümmert sich natürlich darum noch weniger.

Digitized by Google

Von weit größerem Vorteil scheint mir für den (angemeldeten) Lehrling die gewerbliche Fortbildungsschule zu sein, die er dreimal wöchentlich besuchen muß zum Leidwesen des Meisters, dem inzwischen seine Arbeitskraft verloren geht. Hier lernt er rechnen, ordentlich lesen, etwas weniges allgemeines Wissen und theoretische Schneiderei (Zeichnen des Modells, Maßnehmen ꝛc.) Ob allerdings dieser Unterricht für den Lehrling, der zweimal des Abends und nur am Sonntag Nachmittags ihn genießt, ersprießlich sein kann, möchte ich bezweifeln, da er ja zweimal des Abends erschöpft von der Arbeit des Tages nicht allzugroße Aufmerksamkeit mitbringen dürfte. Und doch wäre gerade auf diese Seite der Ausbildung des Lehrlings der kräftigste Nachdruck zu legen.

Auch die Genossenschaft ist in Proßnitz weit entfernt, ihren gesetzlichen Zweck zu erreichen. Das ist ja an sich schon nicht möglich bei einer Kollektivgenossenschaft; und alle vier für uns in Betracht kommenden[1] sind solche, da auch die Proßnitzer neben den Schneidern noch andere drei Gewerbe umfaßt. Zwar ist bei dreien von ihnen die Gehilfenversammlung und das Schiedsgericht konstituiert, es scheint sich aber dennoch die Thätigkeit der Genossenschaften in dem Streben nach möglichster Einschränkung der Konkurrenz zu erschöpfen. Das zeigt die Beschränkung des Rechtes Lehrlinge zu halten, indem Meister ohne Gesellen höchstens 3 (in Proßnitz 2) Lehrlinge halten dürfen; das zeigt die Einführung des Probestückes ebenso wie die Gebühren und zwar für die Aufdingung in Proßnitz 4. fl., sonst 2 fl., für die Freisprechung 4 fl., bezw. 2 und 3 fl., sowie für Eintritt des Meisters 5 fl., bezw. 2 und 3 fl. Dem steht aber nicht eine feste Beitragspflicht der Mitglieder gegenüber, sondern die Kosten werden repartiert, was allerdings bisher, da die Auslagen nur in den geringen Remunerationen der Funktionäre bestehen und deshalb durch die Gebühren völlig gedeckt sind, noch nicht nötig war. Wirklicher Wert kann an dem ganzen Genossenschaftswesen in Proßnitz nur der Krankenkassa zugesprochen werden.

Die Arbeiterschutzgesetzgebung bezieht sich — soweit sie die Fabrik betrifft — doch nicht auf die Heimarbeiter. Die ganz außerordentliche Ausdehnung der Arbeitszeit wurde bereits erwähnt und sie ließe sich nur bei völlig gleichmäßiger Beschäftigung durch das ganze Jahr hindurch oder bei entsprechender Erhöhung der Löhne vielleicht beseitigen. Das Alter der jugendlichen hier herangezogenen Arbeiter reicht höchst selten unter 14 Jahre, da der Schulzwang, der besonders strenge in der Stadt ge-

[1] Siehe Anm. 5.

handhabt wird, daran hindert; höchstens in der Familie wäre eine geringfügige Arbeitsthätigkeit des schulpflichtigen Kindes möglich. Knaben werden aber gleich nach Befreiung von der Schulpflicht in die Lehre gegeben, die Mädchen regelmäßig erst später im 16.—18. Jahre. Die Kompetenz des Gewerbeinspektors erstreckt sich eigentlich auf alle Schneider außer den Sitzgesellen, zumindest aber auf jene, welche die Behörde als selbständige Gewerbetreibende anerkennt, also jene, welche ein Gewerbe angemeldet haben. Natürlich ist an eine Beaufsichtigung dieser kleinen Betriebe bei dem riesigen Amtskreis des Inpektors nicht zu denken; diese Institution erfreut sich übrigens bei den Arbeitern großer Beliebtheit, was dadurch am besten bewiesen wird, daß diese sich mit ihren Bitten und Beschwerden sowohl 1890 als 1895 an jenen wandten. Die Arbeitsvermittlung endlich ist völlig unorganisiert und liegt sehr im Argen; nur wenig wird an diesen Zuständen für die Stadt durch die Genossenschaftsherberge gebessert.

8. Schluß.

Zum Schlusse möchte ich noch zwei Fragen erörtern. Zunächst: Ist bei den gegenwärtigen Verhältnissen an eine Besserung der Lage der Schneider zu denken? Gewiß, wenn sich die beiden Wurzeln aller ihrer Übel würden beseitigen lassen, das sind: ungleichmäßige Beschäftigung (tote Saison — Beginn und Ende der Saison — hohe Saison) und andrerseits Niedrigkeit des Lohnes. In erster Beziehung wäre es allerdings in einzelnen Unternehmungen möglich, durch größere Rücksichtnahme auf den Arbeiter mindestens teilweise die schlimmen Folgen der toten Saison zu beseitigen, und die meisten Unternehmer sind sogar gerne bereit, kleine Opfer zu bringen, um sich dadurch für die hohe Saison ständige Arbeiter zu sichern. Soweit aber zu geringes Betriebskapital oder zu geringe Aussicht auf Absatz das Arbeiten auf Lager nur in geringem Umfange gestattet oder aber soweit die Arbeitslosigkeit bezw. in der Saison die schwache Beschäftigung auf mangelnde Bestellungen zurückzuführen sind, sind diese Übel eben unabhängig vom Willen des Unternehmers und dieser könnte höchstens dadurch helfen, daß er einem Teil seiner Schneider die Arbeit gänzlich entzieht, um dem andern genügende Beschäftigung zu geben und selbst dieses Mittel hat er nicht in der toten Saison in jenen Unternehmungen, wo nichts oder soviel wie nichts gearbeitet wird; daraus ergiebt sich auch von selbst die Undurchführbarkeit der Forderung, daß die Fabrik ihre Arbeiter das ganze Jahr beschäftige. Da nun die Bestellungen für den überseeischen Export, wie erwähnt, zur Milderung der toten Saison wesentlich beitragen,

Digitized by Google

so ist dieser, auch abgesehen von dem Werte, den er infolge der dadurch gegebenen Arbeit für die Arbeiter hat, auch von diesem Gesichtspunkte von großer Wichtigkeit. Damit kommen wir zugleich auf den zweiten Punkt unserer Frage, die Lohnfrage. Gerade der Export läßt infolge der Konkurrenz auf dem Weltmarkte eine Erhöhung des Lohnes auf Kosten der Konsumenten durch Erhöhung der Preise nicht zu, wie diese ja auch auf dem inländischen Markte einen bedeutenden Rückgang des Absatzes zur Folge hätte. Wie sehr aber gerade die durch niedrige Löhne ermöglichten niedrigen Preise in der ausländischen Konkurrenz schädigen, zeigt die Thatsache, daß Proßnitz mit den in Herrfurth erzeugten Artikeln nicht konkurrieren kann. Das tritt beispielsweise deutlich in der Erzeugung von Lüftröcken (dünnen Sommerröcken) hervor. Dieselben wurden hier jährlich ungefähr in der Zahl von 20 000 Stück hergestellt; der Arbeitspreis beträgt 45 kr. Als aber Herrfurth, wo diese Arbeit meist von Frauen verrichtet wird, um einen viel geringeren Lohn (ungefähr die Hälfte), mit seiner Erzeugung begann, eroberte es durch seinen niedrigen Preis den Weltmarkt und hier werden seither nur ca. 5000 Stück jährlich hergestellt, die im Inlande und in Ägypten abgesetzt werden. Eine Erhöhung der Löhne wäre also hier — von einer etwa gleichzeitig ermöglichten Verbilligung des Materials ist wohl abzusehen — nur auf Kosten des Unternehmergewinnes denkbar. Dazu werden sich die Unternehmer aber schwer verstehen, da dieser im Laufe der Jahre durch Herabsetzung der Verkaufspreise und durch steigende Regie ohnehin stark gemindert wurde. So ist die äußere Regie — darunter verstehe ich die Betriebskosten außer Material und Lohn der Schneider — durch steigende Steuer, wachsende Gehalte der Beamten, Vergrößerung der Fabrikräumlichkeiten, besonders auch die wachsenden Kosten des Zuschneidens durch das erwähnte starke Zunehmen des Zuschneidens mit der Hand seit den 60er Jahren von 3% auf 5% des Umsatzes gestiegen. Trotzdem wäre eine Erhöhung der Löhne möglich nach Ansicht eines Sachverständigen um höchstens 10—15%, nach Ansicht eines andern sogar bis zu 50%. Freiwillig werden die Unternehmer sich dazu jedenfalls nicht verstehen, dadurch ihren Gewinn, der bei günstigem Geschäftsgange 5—7% des Umsatzes betragen dürfte, worin allerdings auch die Verzinsung ihres Kapitals und Vergütung für die eigene Arbeit enthalten ist, zu vermindern. Ob sie aber dazu können gezwungen werden, ist vor allem eine Frage der Organisation; aber es müßte eine solche sein, in welcher mindestens der größte Teil der hier in Betracht kommenden Schneider vereinigt und welche bereit und in der Lage wäre, ohne eigene Schonung den Kampf mit den Unternehmern aufzunehmen. Solange aber, wie bisher, die Organisation nur einen Teil

Digitized by Google

und überdies nur der hiesigen Schneider umfaßt und auch diese eben nur für die kurze Dauer der Lohnaktion, während die Arbeiter dann trotz des Versprechens einer Lohnerhöhung doch wieder sich leicht (besonders durch Mangel an Beschäftigung, und auch hier zeigen sich wieder die verderblichen Folgen der schwachen, insbesondere aber der toten Saison, in welcher mancher Arbeit um jeden Preis übernimmt) zum alten Lohn zu arbeiten versteht, solange ist an eine dauernde Lohnerhöhung nicht zu denken. Denn dadurch ist der „mehr gewissenlose" Unternehmer in die Lage versetzt, zu versprechen, ohne zu halten, (das Resultat der 1890er Bewegung zeigt dies deutlich), und das wird dem „mehr gewissenhaften" erschweren, mit den übrigen erhöhten Lohn zu versprechen, da er dies ja auch halten will, und dadurch seinen Konkurrenten gegenüber in Nachteil gesetzt wird.

Die zweite Frage ist: Stehen wir mit der hier besprochenen Betriebs- und Arbeitsform am Ende der Entwicklung oder haben wir eine weitere Fortbildung zu gewärtigen? Ein hervorragender Fachmann erklärte mir diesfalls, daß das Verlagssystem hier im Großbetriebe solange erhalten bleiben müsse, als nicht Maschinen erfunden wären, welche der Schneider lediglich zu bedienen hätte; das sei aber unmöglich, da ja schon das einfachste Stück aus einer zu großen Anzahl von Teilarbeiten bestehe und mit der Maschine Façon und Geschmack sich nicht herausarbeiten lasse. Damit erscheint also jedenfalls die englische Arbeitsteilung, welche das Arbeiten in der Fabrik fordert, ebenso wie dieses letztere selbst abgelehnt, und zugleich die Arbeit mit der Hand auch für die nächste Zukunft gesichert. Damit wäre also auch technisch die Möglichkeit eines Bestehens des „Handwerks" gegeben; allein es wird sich dennoch nur dort erhalten können, wo dem Schneider durch seinen Absatz genügende Beschäftigung für das ganze Jahr gegeben ist, also nur in größeren Städten und für feinere Sachen; eher ließe sich für mindere Ware die Verdrängung des „Schneiders" durch die Großindustrie erwarten; aber auch für diese Vermutung fehlt es bisher an genügendem Grund. Allerdings besteht dann wieder gerade in diesem Fall die Gefahr, daß wegen des dazu nötigen großen Betriebskapitals ein Kaufmann, der mehr oder weniger von der Schneiderei verstehen kann, bezw. in Österreich infolge des auch von ihm in diesem Falle zu liefernden Befähigungsnachweises etwas davon verstehen muß, den „Meister" verdrängt; und wenn jener auch seine eigene Werkstatt hat, in der er alles arbeiten läßt, so arbeitet er selbst doch nicht oder nur selten mit, und damit ist wenigstens der alte Charakter des Handwerks wesentlich geschwunden. In diesem Fall unterscheidet er sich vom Verleger wesentlich nur dadurch, daß er nicht im Heim seiner Arbeiter, sondern in seinem Arbeitsraum arbeiten

Digitized by Google

läßt. Andrerseits wird das aber ihn leicht dazu führen, Verleger zu werden, wenn er nur im Orte genügend Arbeitskraft findet, die bereit ist, in ihrem Heim für ihn zu arbeiten. Arbeitet der Schneider aber selbständig in kleineren Städten, so wird er nur einen Teil des Jahres (vor Ostern bis kurz nach Pfingsten und die Zeit vor Weihnachten etwa vom Beginn des kalten Wetters ab) zu thun haben und selbst, wenn er daraus genügendes Einkommen für das ganze Jahr zieht, doch nicht, wenn er sich nicht etwa für die übrige Zeit mit Flickarbeit begnügt, diese mit Nichtsthun ausfüllen wollen. Er wird also gerne bereit sein, für einen Unternehmer oder aber für sich auf Lager, beides dann natürlich nur in minderfeinen Sachen, zu arbeiten. Das „Handwerk" wird sich also rein nur im beschränktesten Maße erhalten, in großem Umfange aber als Mischform in Vereinigung mit dem Arbeiten auf Lager, also dem Konfektionsgeschäft, oder für den Verleger, als Mittelglied zwischen „Handwerker" einerseits und „Fabrikschneider", der ausschließlich für den Verleger arbeitet, andererseits.

Fast alle diese Formen haben wir — wie oben dargestellt wurde — hier gefunden: Handwerk (allerdings nicht ganz rein), dieses gemischt mit dem Arbeiten für einen Verleger, ausschließliche Arbeit für diesen; nur die Vereinigung des Handwerks mit dem Konfektionsgeschäft fehlt; dagegen giebt es hier wieder das kaufmännische Maßgeschäft, für welches gleichfalls ausschließlich im Verlagssystem gearbeitet wird. Die Zahl, in welcher die obigen drei Formen — Handwerk, Handwerk mit Heimarbeit, bloße Heimarbeit — hier vorkommen, ist allerdings sehr verschieden; der Großbetrieb hat die Zahl der zur letzten Form Gehörigen auf Kosten der anderen außerordentlich gesteigert. Durch ihn wurde aber die Entwicklung dieser Formen auch so beschleunigt, daß wir heute schon sagen können, wir befinden uns hier „im Zukunftsstaat der Schneiderei".

Digitized by Google

XIII.

Die Hutmacherei in Brünn.

Von

Friedrich Stampfer.

Das Gewerbe der Hutmacherei hat in dem wirtschaftlichen Leben der Stadt Brünn niemals eine besonders hervorragende Rolle gespielt. Wenn es daher trotzdem unternommen werden soll, das bisherige Schicksal und den gegenwärtigen Stand dieses Gewerbes in Brünn einer kurzen Betrachtung zu unterziehen, so geschieht dies nicht in der Meinung, damit für die allgemeine Bilanz des Handwerks einen halbwegs nennenswerten Posten liefern oder Material für weitgehende Schlüsse auf das Allgemeine bieten zu können, sondern in der Absicht, die allgemein erkannten Gesetze der Veränderung des Wirtschaftslebens, welchen alle civilisierten Länder unterworfen erscheinen, in ihrer Wirkung auf kleinstem Gebiete zu beobachten und zu untersuchen, ob und unter welchen Modifikationen diese allgemeinen Gesetze für einen bestimmten Zweig der Produktion und innerhalb dieses Zweiges für einen bestimmten Ort ihre Geltung und Wirksamkeit behaupten. Von diesem Standpunkte aus konnte die Kleinheit der in Betracht kommenden Zahlen für den Beobachter nichts Abschreckendes an sich haben.

1. Der Produktionsprozeß einst und jetzt.

Die Erzeugung von Filzhüten — diese soll uns hier in erster Linie interessieren — ist seit unbestimmten Zeiten her im Schwunge. Doch

Digitized by Google

war der Filzhut in früheren Zeiten kein allgemeiner Gebrauchsgegenstand, sondern vielmehr ein Luxusartikel der eleganten Welt. Damals — vornehmlich im vorigen Jahrhundert — war es vor allem Frankreich, welches, wie in jeder anderen, so auch in dieser Beziehung, dem Luxusbedürfnis der Gesellschaft am vorzüglichsten genügte. Dem Filzhut gehörte in den weiteren Kreisen der Bevölkerung höchstens der Sonntag, für die Werktage genügten Tuchkappen im Sommer, Pelzkappen im Winter, welche von Kürschnern, zum Teil auch von selbständigen Kappenmachern produziert wurden. Klagen über die unbefugte Konkurrenz der Schneider auf dem Gebiete der Kopfbekleidungsindustrie sind für diese Zeit an der Tagesordnung.

Dem einfachen Vorgange, welcher begreiflicherweise bei der Pelz- und gar bei der Tuchkappenerzeugung beobachtet wurde, stand bei der Produktion von Filzhüten ein höchst komplizierter und mühevoller Prozeß gegenüber.

Der Hutmacher kaufte als Rohmaterial die ganzen Felle von Hasen, Kaninchen, Bibern und Ottern und verarbeitete sie in seiner Werkstatt zum fertigen Hute. Der Vorgang war hierbei etwa folgender: Die Haare wurden am Fell gestutzt, das Fell sodann mit Scheidewasser, Sublimat und Arsenik gebeizt, getrocknet und dann gerupft oder mit einem Schabeisen „gemeißelt". Die also gewonnenen Haare wurden nach Länge und Feinheit sortiert und gewaschen und kamen zum „Fachen". Das heißt, sie wurden möglichst gleichmäßig geschichtet auf einen Tisch, die sogenannte „Fachtafel", gebreitet, zu welcher von der Zimmerdecke der Fachbogen herabhing, ein dreiseitiges Instrument, dessen zwei Seiten aus Holz, eine aus einer Darmseite bestand. Durch kunstgerechtes Zupfen an dieser Darmseite mußte eine doppelte Wirkung erzielt werden: erstens, daß die Haare emporgeschnellt und kreuz und quer durcheinander geworfen wurden, zweitens, daß sich aus der bisher gleichmäßigen Haarschichte dreieckige Stücke mit ein wenig nach auswärts gewölbten Seiten bildeten, von welchen die eine, welche später die Krämpe bilden sollte, eine dichtere Haarschicht auf sich vereinigen mußte. Dieser Vorgang, bei welchem durch ein so primitives Mittel die ganze Haarschicht in Wattestücke von bestimmter Form und genau bestimmter Dichte verwandelt werden mußte, erforderte ebensoviel Zeit als Geschicklichkeit. Die Wattestücke, „Fächer" genannt, wurden hierauf unter ein Sieb, das Fachsieb, gelegt und gefilzt, d. h. durch Reiben und Drücken mit den Händen allmählich in eine fest zusammenhängende Filzmasse verwandelt. Die so gewonnenen Filzstücke legte man mit Zwischenlagen (Filzkern) übereinander, schlug sie in das Filztuch und bearbeitete sie abermals mit der Hand. Dann wurden die Filzstücke zwei zu zwei übereinander gelegt und die zwei

Digitized by Google

schwächer gelassenen Dreieckseiten mit einander durch abermalige Handarbeit verfilzt, während die dritten dickeren Seiten frei blieben. So entstand ein nach unten offener Filzkegel, der sogenannte Stumpen. Der Stumpen wurde in einen Kessel gethan, der fast siedend heißes Wasser, Weinhefe und Weinstein oder heiße verdünnte Schwefelsäure enthielt, und darin mit den Händen, die manchmal durch ein Handleder geschützt, oft aber ganz bloß waren, gewalkt. Dann wurde der feuchte Stumpen „in den Kranz gestellt", d. h. von der Spitze aus so eingestoßen und gefaltet, daß er einen Teller bildete. Dann wurde er nochmals gebeizt, ausgestoßen, endlich über die hölzerne Hutform gezogen und mit dem Formband umwunden, das mit dem Treibeisen immer tiefer gestoßen wurde, bis nur die Krempe frei blieb. Diese erhielt dann durch das darüber gestülpte „Rastel" ihre Form. Der Hut wurde nun durch Noppen von Knoten und Ungleichheiten gereinigt, geputzt, gefärbt, mit Leim oder Schellak gesteift und gebügelt. Endlich wurde er staffiert, mit Band, Futter und Leder versehen, und wanderte als fertige Ware in den Schaukasten. So war es einst.

Im Jahre 1829 wurde die erste Maschine zum Zwecke der Hutfabrikation erfunden, die dazu bestimmt war, das Rupfen der Felle mit der Hand durch einen mechanischen Vorgang zu ersetzen. Seitdem hat die moderne Technik nicht geruht, alle die komplizierten Verrichtungen, welche wir oben geschildert haben, in den Wirkungskreis der Maschine zu übertragen. Im Jahre 1863 hielten die ersten zur Hutfabrikation bestimmten Maschinen in Brünn selbst ihren Einzug; von der Ferne her hatten sie schon früher auf das Brünner Handwerk ihre Wirkung ausgeübt. Heute noch ist dieser Umwandlungsprozeß in technischer Beziehung nicht abgeschlossen, und immer tauchen neue Erfindungen und Verbesserungen von Maschinen auf. Hier müssen wir uns darauf beschränken, den gegenwärtigen Stand des Produktionsprozesses kurz zu skizzieren: Der Hutfabrikant bezieht die Haare bereits geschnitten und sortiert. Er beginnt, indem er sie wäscht, mit der Centrifuge trocknet und auf eigens hierzu konstruierten, den gewöhnlichen Wölfen ähnlichen Maschinen zu einer dicken Watte umformt, die auf die Fachmaschine übertragen wird. Ein dünner Flor wird mit einem scharfen Messer abgeschnitten und wickelt sich in zahlreichen Windungen und Verschlingungen auf einen Kegel auf, so daß die trichterförmige Form des Stumpens gleich beim Fachen entsteht. Der ganze, sonst Stunden dauernde Prozeß wird so auf wenige Minuten zusammengedrängt. Jede Fachmaschine — und in größeren Fabriken sind sie zahlreich nebeneinander gestellt — enthält aber auch mehrere Kegel, auf welchen gleichzeitig ebensoviel neue Wattetrichter entstehen. Diese werden nun auf Filzmaschinen

Digitized by Google

gefilzt, auf der Kurbelwalke gewalkt, mit der Schermaschine geschoren, gesteift, gefärbt, auf der Dressiermaschine geformt, auf der Bimsmaschine abgerieben — das Bürsten, Glänzen und Bügeln wird durch die Maschine besorgt. Auch für das Annähen von Leder, Futter und Band giebt es eigene Nähmaschinen.

Der Produktionsprozeß, der vormals von einem Meister mit zwei oder drei Gesellen unter der beschränktesten Arbeitsteilung durchgeführt wurde, erscheint jetzt in eine Unmasse von Teiloperationen aufgelöst, deren jede in der ergiebigsten und präcisesten Weise von einer besonderen Maschine besorgt wird. Der Hauptvorteil der Großindustrie besteht auf diese Weise nicht in der Anwendung der Dampfkraft an und für sich, sondern in der Menge kostspieliger Maschinen, welche in ihren Verrichtungen in einander greifend, eine ohne die andere unbrauchbar sind. Nichtsdestoweniger hätte die technische Umwälzung auf dem Gebiete der Kopfbekleidungsindustrie eine viel geringere Bedeutung besessen, hätte sich der Großindustrie nicht ein neuer ungeahnter Vorteil eröffnet, die Möglichkeit, *Schafwolle mit Hilfe der Maschinen in Filz zu verwandeln*. Es entstand neben der früheren Haarhuterzeugung oder vielmehr mit dieser verwachsen oder vermischt die Wollhutfabrikation. Die Herstellungskosten des Hutes wurden auf diese Weise nicht nur durch Ersparung menschlicher Arbeitskraft, sondern auch durch die möglich gewordene Verwendung eines billigen Rohstoffes auf das Äußerste reduziert.

2. Die Folgen der technischen Umwälzung.

Handwerksmäßige Erzeugung des Filzhutes als Luxusartikel für den lokalen Markt, durch eine kleine aber wohlsituierte von keiner äußeren Konkurrenz bedrohte Handwerkergruppe — das ist das Bild, welches die Hutmacherei in Brünn und allen übrigen Städten in den ersten Jahrzehnten unseres Jahrhundert bietet. Die Verwandlung des Hutes aus einem Luxus- in einen Gebrauchsartikel, aus einem Produkt des Kleinbetriebes in einen Artikel der Massenerzeugung, aus einer Ware für den lokalen Markt zu einem Gegenstande des Welthandels war die Folge der Wollhutfabrikation.

In der unmittelbaren Nähe von Brünn giebt es eine große Wollhutfabrik, eine kleinere Fabrik in Brünn selbst, die sich mit der Erzeugung von Haar- und Wollhüten beschäftigt (1 in der Tabelle auf Seite 475); beide haben auf die Lage der Hutmacherhandwerker von Brünn keinen nennenswerten Einfluß geübt. Sie versenden ihre Produkte meist nach Böhmen, Ungarn und Galizien, dort ist es, wo sich ihre Konkurrenz dem Handwerke

Digitized by Google

fühlbar macht. Die Brünner Hutmacherei hinwieder steht völlig unter dem Drucke der Großindustrie von Wien, Prag und Neutitschein.

Der Umschwung in der Produktion, den wir oben geschildert haben, hat es bald unmöglich gemacht, von einer eigentlichen Konkurrenz zwischen Großbetrieb und Kleinbetrieb zu sprechen. Eine handwerksmäßige Erzeugung von Wollstumpen war von vornherein technisch undurchführbar, die von Haarstumpen völlig unrentabel. Nur ein Teilprozeß der Produktion war durch die technische Umwälzung wenig berührt worden: die Verarbeitung des gewalkten Stumpens zum fertigen Hute, das Anformen, Färben, Façonieren und Staffieren, und dieser Teilprozeß war es, in welchem sich das Handwerk bis heute zu halten verstand. Bloß insoweit kann von einer Konkurrenz zwischen Groß- und Kleinbetrieb die Rede sein. Freilich bieten sich auch auf diesem Gebiete — die letzten Reste des Handwerks — dem Großindustriellen mannigfache Vorteile, die nicht bloß in technischen Gründen, sondern auch in seiner größeren Kapitalkraft gelegen sind. Das sogenannte „Anformen" des Hutes geschieht nämlich auf Holzmodellen, die der Feuchtigkeit wegen, der sie ausgesetzt sind, aus gutem Holze bestehen müssen, sich aber trotzdem bald abnützen. Diese Modelle, welche Größe, Form und Façon des entstehenden Hutes bestimmen, in möglichst größter Auswahl zu besitzen, um für alle Kopfgrößen die mannigfachen, von der Mode diktierten Formen herstellen zu können, bedeutet natürlich im Wettbewerbe den größtmöglichen Vorteil. Nun sind aber kleine Betriebe nicht im stande, große Mengen dieser Holzmodelle, deren jedes sie 80 kr. bis 1 fl., die dazu gehörigen „Rastel" 1 fl. 20 kr. bis 1 fl. 80 kr. kosten, anzuschaffen; andererseits ist der Großfabrikant in der Lage, die Modelle, welche der kleine Hutmacher von Wiener Drechslern kaufen muß, in eigenen Drechslerwerkstätten zu erheblich billigerem Preise herzustellen, und auf diese Weise den Handwerker nicht bloß durch die Masse, sondern auch durch die reiche Mannigfaltigkeit der Produktion weit hinter sich zurückzulassen. Selbstverständlich kommt ja auch der Stumpen, den der Fabrikant selbst produziert, diesem erheblich billiger als dem Handwerker, dem er seine Stumpen ja schon mit Profit verkauft. Diesen in die Augen springenden Vorteilen des Großbetriebes steht allerdings auch ein nicht unwichtiger Nachteil gegenüber, der Mangel der lokalen Anpassungsfähigkeit. Während der Hutmacher mit einem kleinen bestimmten Kreise von Konsumenten in ständiger Fühlung steht, den Geschmack des Publikums an seinem Orte kennt und gutgehende Ware stück- und dutzendweise nacharbeiten kann, ist der Fabrikant genötigt, Waren in großer Menge in einem bestimmten Geschmacke herzustellen, die dann viel leichter zu Ladenhütern werden, als die dem örtlichen Geschmack

Digitized by Google

angepaßten Produkte des kleinen Meisters. Es wäre sonst unverständlich, warum der Fabrikant überhaupt an Hutmacher Stumpen liefert und so gegen sich selbst eine Konkurrenz aufrecht erhält, die durch bloße Verweigerung der weiteren Lieferung von Halbfabrikaten in Grund und Boden gebohrt werden könnte. Nur der Umstand, daß der Großbetrieb — bisher noch zum Teile — das Risiko scheut und sich mit dem kleineren aber sicheren Verdienste am Halbfabrikat begnügt, erklärt es, daß der Kleinbetrieb diese letzte Position noch nicht völlig verloren hat, wenn auch seine Verdrängung von diesem letzten Gebiete handwerksmäßiger Produktion nur eine Frage der Zeit ist.

Ist der Hutmacher auf diese Weise als kleiner oft kreditbedürftiger Käufer zum Großbetriebe bereits in ein gewisses Verhältnis der Abhängigkeit getreten, so ist es eine zweite Form der Abhängigkeit vom Großbetriebe, durch die er seine persönliche Existenz — nach der Zerstörung seiner Existenz als selbständiger Handwerker — zu sichern gesucht hat: der Kommissionsverlag und der Zwischenhandel. Hier sehen wir ihn nicht mehr im Konkurrenzkampfe mit der Großindustrie, sondern als ihren Kommissionär und Zwischenhändler in Konkurrenz mit dem übrigen Huthandel stehen. Es sind vor allem die Kürschner, denen die Hutmacher auf diesem Gebiete begegnen. Diese, durch die Wollhutfabrikation noch tiefer in ihrem Lebensnerv getroffen als die Hutmacherei selbst — da niemand mehr Kappen kaufte — wandten sich gleich bei der beginnenden Änderung der Dinge mit dem größten Eifer dem Huthandel zu, und heute ist kaum ein Kürschner in Brünn, der gar keine Hüte verkauft, viele aber, deren Haupt-, ja deren einziger Verdienst im Huthandel besteht. Die Zahl der Kürschner übertrifft in Brünn die Zahl der Hutmacher um das doppelte, so daß sich, auch vorausgesetzt, ihr Absatz an Hüten wäre ein viel kleinerer als der der Hutmacher, ihre Konkurrenz doch sehr drückend fühlbar macht. Außerdem haben die letzten Jahre einen außerordentlichen Aufschwung der Modebazare und der Gemischtwarenhandlungen gebracht, die sich gleichfalls mit dem Huthandel auf das lebhafteste beschäftigen. Die Ausdehnung und Intensität dieser Konkurrenz ist außerordentlich schwer zu bestimmen, da Geschäfte dieser Art nicht gehalten sind, die einzelnen Artikel ihres Handels der Gewerbebehörde anzumelden; doch zählten wir in einer einzigen belebten Straße der Stadt, in welcher besonders die arbeitende Klasse ihre Einkäufe besorgt, ebensoviel Huthandlungen — Kürschner und Bazare zusammengenommen — als es in der ganzen Stadt Hutmacher giebt! In dieser Entwicklung, welche mit sichtbarer Schnelligkeit vor sich geht, scheint ein weiteres wichtiges Moment der Umwälzung der wirtschaftlichen Ver-

Digitized by Google

hältnisse auf diesem Gebiete zu liegen. Was früher für wenige die einzige mehr oder weniger ergiebige Quelle des Erwerbs gewesen, verteilt sich als Hilfs- und Nebengeschäft auf zahlreiche Unternehmungen. Das Gewerbe wird atomisiert. Daher kommt es, daß sich heute die Erbitterung der kleinen Hutmacher in Brünn mehr gegen das Handelskapital, wie es durch die Bazare repräsentiert wird, als gegen die Großindustrie richtet und daß man von ihnen öfters die Meinung hören kann, die Handelsfreiheit sei es, welche das Kleingewerbe ruiniere, wobei sie freilich vergessen, daß der Bazar nur als der Pionier der Großindustrie auf dem lokalen Markte erscheint. Die Abneigung, welche das Hüte kaufende Publikum zum Teile noch gegen die Bazare zeigt, ist zum nicht geringen Teile auf seine Unkenntnis der Produktionsverhältnisse zurückzuführen. Es weiß zum großen Teile nicht, daß der beim Hut„macher" gekaufte Hut meist ebenso Fabrikware ist, wie die Hüte der Bazare es sind.

Die Vernichtung des vom zunftmäßigen Gewerbe betriebenen Huthandels durch die Bazare und Kürschner wird allerdings durch einen bedeutsamen Umstand wenn nicht verhindert, so doch erheblich verlangsamt, und es muß konstatiert werden, daß dieser Umstand in unserer Gewerbegesetzgebung und in dem durch sie festgesetzten Befähigungsnachweis gelegen ist. Das Publikum ist es nämlich von alters her gewohnt, Hüte, sobald sie alt und abgenützt worden sind, dem Verkäufer zur Reparatur zu übergeben. Nun sind der Gewerbeordnung zufolge Kürschner und Bazare zur Vornahme solcher Reparaturen nicht berechtigt, diese bleiben vielmehr dem zunftmäßigen Handwerk ausschließlich vorbehalten. Darin ist ein weiterer Grund dafür gelegen, daß ein großer Teil der Käufer die Hutmacher beim Einkaufe bevorzugt, wenn auch nicht übersehen werden darf, daß dies in erster Linie bloß vom wohlhabenderen Publikum gilt. Die große Masse ist ohnehin auf den Einkauf billiger und wenig haltbarer Ware angewiesen, welche sich meist bald einer Reparatur nicht mehr wert zeigt. Andererseits beginnt sich auch hier durch die natürliche Entwicklung zu Gunsten der Großindustrie ein vermittelndes Zwischenglied einzuschieben, wir möchten fast sagen — der „Flickhutmacher", herabgekommene Hutmacher, deren Hauptgeschäft nur mehr im Reparieren anderswo gekaufter und anderswo verfertigter Hüte besteht. Welche Bedeutung das den zünftigen Hutmachern vorbehaltene Recht, Reparaturen vorzunehmen, übrigens immer noch besitzt, erhellt daraus, daß gerade die größeren Hutmacher, die einen ausgedehnten Handel betreiben, Klage darüber führen, wie wenig sich ihnen die Reparaturen rentierten und wie sehr sie doch im Interesse ihrer Huthandlung gezwungen seien, diesen an und für sich wenig rentablen Geschäftszweig weiter fort-

Digitized by Google

zuführen. Auch hat die Einführung des Befähigungsnachweises zur Folge gehabt, daß zahlreiche Kürschner, die bisher Huthandel und Hutreparaturen betrieben hatten, einen außerordentlichen Dispens zu erlangen oder nachträglich den Befähigungsnachweis zu erbringen suchten.

Fassen wir das Resultat unserer bisherigen Betrachtungen über die Lage unseres Handwerks in Brünn kurz zusammen: Das Geschäft des Hutmachers von heute zerfällt in drei gesonderte Teile: die Stumpenzurichtung, den Huthandel und die Hutreparatur. Von diesen drei Quellen seines Erwerbs ist die erste heute schon für den größeren Teil der Handwerksmeister versiegt, die zweite erscheint durch die Konkurrenz der Bazare schwer bedroht, die dritte — die Flickarbeit — bleibt als letzte Domäne ihm gesichert, so lange unsere Gewerbeordnung in ihrer gegenwärtigen Fassung besteht. Das Handwerk der Hutmacherei ist von der kapitalistischen Entwicklung nicht durch eine rasche Katastrophe aus der Welt geschafft worden, es stirbt nach langem Siechtum, langer Stagnation eines langsamen aber sicheren Todes. Nachfolgende Ziffern mögen das beweisen.

Im Jahre	1851	gab	es	in	Brünn	Einwohner	47 359,	Hutmacher	14,
"	"	1857	"	"	"	"	"	59 819,	"	11,
"	"	1860	"	"	"	"	"	67 061,	"	11,
"	"	1870	"	"	"	"	"	73 771,	"	13,
"	"	1880	"	"	"	"	"	82 660,	"	15,
"	"	1885	"	"	"	"	"	88 423,	"	12,
"	"	1890	"	"	"	"	"	94 462,	"	14,
"	"	1895	"	"	"	"	"	100 000,	"	11.

Es muß zu diesen Zahlen, welche bis auf die letzte den Berichten der Brünner Handels- und Gewerbekammer entnommen sind, bemerkt werden, daß aus den geringen Schwankungen, welche die Ziffernreihe aufweist, nicht unbedingt auf eine thatsächliche Veränderung im Stande der Hutmacher geschlossen werden darf. Diese Ziffern sagen uns mit Sicherheit nur soviel, daß, während sich die Bevölkerungszahl der Stadt Brünn nahezu auf das Doppelte erhöht hat — von der bedeutenden Bevölkerungszunahme der umliegenden ländlichen Distrikte völlig abgesehen — die Zahl der in Brünn befindlichen Betriebe weder gestiegen noch gesunken ist, sondern sich nahezu konstant erhalten hat. Hierbei darf nicht vergessen werden, daß zwei der elf Betriebe im Jahre 1895 infolge ihrer Ausdehnung füglich nicht mehr zum Kleingewerbe gezählt werden dürfen, so daß sich der Stand der letzteren eigentlich auf neun Betriebe reduziert. Ähnliche Zahlen weisen die Berichte für den ganzen Kammerbezirk auf. Auch hier bleibt trotz wachsender

Digitized by Google

Bevölkerung der numerische Stand des Hutmachereigewerbes nahezu konstant, während die Kürschnerei einen rapiden Rückgang zeigt. Da dieser Rückgang nicht zum geringsten Teile durch das Emporblühen der Wollhutfabrikation verschuldet erscheint, und es auch sonst an Berührungspunkten zwischen den beiden verwandten Gewerben nicht fehlt, seien die beiden Zifferreihen hier vergleichlichsweise neben einander angeführt.

Im Bezirke der Handels- und Gewerbekammer Brünn gab es

	Hutmacher	Kürschner
1858:	132	483
1859:	138	471
1860:	141	460
1861:	135	447
1865:	134	422
1870:	137	406
1880:	146	314
1885:	147	259
1890:	133	231

Man sieht, um wie viel rascher der Zerstörungsprozeß im Kürschnergewerbe vor sich geht. In vier Jahrzehnten ist seine Zahl auf weniger als die Hälfte des damaligen Standes gesunken. Wenn andererseits die Kürschnerei in der Stadt selbst einen geringeren Verfall aufweist (für die Jahre unserer ersten Tabelle sind die Zahlen der Kürschner in Brünn 22, 27, 28, 35, 27, 29, 27, 23), so ist dies wohl zum großen Teil auf den von ihr hier betriebenen Huthandel zurückzuführen.

3. Der gegenwärtige Stand.

Die elf — sämtlich als handwerksmäßige angemeldeten — Betriebe der Hutmacherei, welche derzeit in Brünn bestehen, sind teils Klein-, teils Mittelbetriebe, teils reichen sie fast an den Großbetrieb heran. Ein detaillierteres Bild von ihnen giebt nachstehende Tabelle:

	Meister od. Unternehmer	Gesellen	Lehrlinge	Ungelernte	Frauen	Im ganzen
Betrieb I:	2	7[1]	3	8	24	44[2]
„ II:	1	11	4	3	16	35
	3	18	7	11	40	79

[1] Davon zwei ehemals selbständige Meister.

[2] Davon vier Hausindustrielle.

Digitized by Google

	Meister od. Unternehmer	Gesellen	Lehrlinge	Ungelernte	Frauen	im ganzen
Übertrag:	3	18	7	11	40	79
Betrieb III:	1	6	4	—	5	16
„ IV:	1	1	4	—	4	10
„ V:	1	1[1]	1	—	3	6
„ VI:	1	1	—	—	2	4
„ VII:	1	1	—	—	—	2
„ VIII:	1	1[1]	—	—	—	2
„ IX:	1	—	—	—	—	1
„ X:	1	—	—	—	—	1
„ XI:	1	—	—	—	—	1
	12	29	16	11	54	122

Über die Art der Betriebe giebt nachstehende Zusammenstellung näheren Aufschluß.

Betrieb	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	
Motoren besitzt	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2
Andere Maschinen als Nähmaschinen besitzt	1	1	1	1	—	—	—	—	—	—	—	4
Hüte verfertigt von Grund auf	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
Mit Zurichten von Stumpen beschäftigt ist	1	1	1	1	1	—	—	—	—	—	—	5
Reparaturen besorgt	—	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	10
Nur mit eigener Ware handelt	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
Mit eigener und fremder Ware handelt	—	1	1	1	1	—	—	—	—	—	—	4
Nur mit fremder Ware handelt	—	—	—	—	—	1	1	1	1	1	1	6

Zu diesen Tabellen ist zu bemerken: Die Betriebe I—III weisen eine ziemlich hohe Stufe der Arbeitsteilung auf. In den beiden ersten sind fünf bis sechs, im dritten je drei Arbeiter mit der Herstellung eines Hutes beschäftigt. Der mit II bezeichnete Betrieb steht als der einzige, in welchem ganze Hüte von Grund auf verfertigt werden, technisch auf einer sehr niedrigen Stufe. Mit Hilfe einer alt gekauften und im Systeme veralteten Fachmaschine werden Haarhüte erzeugt, die jedoch nur den geringeren Teil des Warenlagers bilden. Da überdies das ganze Hutmachergeschäft in

[1] Nur in der Saison.

Digitized by Google

Verbindung mit einem Modistengeschäfte steht, ist die Rentabilität dieses rückständigen Betriebs für den Außenstehenden schwer zu kontrollieren. Als wohlhabend gelten nur die Inhaber der Betriebe I—IV und VI, die übrigen befinden sich sämtlich in mehr oder minder prekären Verhältnissen. Der größte Teil der Betriebe ist bereits vor längerer Zeit gegründet worden, der älteste stammt aus dem Jahre 1838, andere Betriebe sind 25 und 30 Jahre alt. Neugründungen sind zahlreich versucht worden, doch zum allergrößten Teile gescheitert. Das letzte Jahrzehnt weist für Brünn nicht weniger als neun Falliments auf, von welchen eines eine Hutfabrik, acht aber Hutmacherhandwerker betroffen haben. Trotz dieser trüben Aussichten für die Zukunft folgen in vier Betrieben die Söhne dem Gewerbe ihres Vaters.

Was die Lage der in den Betrieben beschäftigten Arbeiter betrifft, so fällt auf, daß von 110 Arbeitern 54, also nahezu die Hälfte, weiblichen Geschlechts sind. Die Entlohnung besteht teils in Accord- und Taglohn, teils in Wochenlohn. Im Betriebe I herrscht der Accordlohn vor. Dort wird gezahlt:

Für Walken und Anformen	4— 5	kr. pr. Stück.
„ Bimsen	3	kr. pr. Dutzd.
„ Plattieren	6— 7	kr. pr. Stück.
„ Zurichten	8	kr. pr. „
„ Façonnieren	4	kr. pr. „
„ Bügeln und Waschen	2	kr. pr. „
„ Pressen	12—14	kr. pr. Dutzd.
„ Staffieren	$3^1/_2$—6	kr. pr. Stück.

In den übrigen Betrieben, die mehrere Arbeiter beschäftigen, herrscht Wochenlohn vor. Dort wird gezahlt: Maschinisten 7 fl., Zurichtern 7—13 fl., Walkern 3,50—6 fl. weiblichen Hilfsarbeitern 2,50—4,50 fl., Lehrlingen ohne Kost und Wohnung 1,20—4,50 fl., Staffiererinnen 3,50—7 fl. Kleine Betriebe beschäftigen nur Zurichter (den Gesellen) und Staffiererinnen. Hier sinkt auch der Lohn des Zurichters bisweilen unter die oben angeführte Minimalgrenze von 7 fl. Der Kammerbericht für das Jahr 1865 weist viel höhere Zahlen auf, als wir sie heutzutage zu konstatieren imstande sind: für Frauen und Lehrlinge nur 3—4 fl., für männliche Arbeiter dagegen 12—14 fl. Wenn man bedenkt, wie sehr gleichzeitig die Frauenarbeit die männliche Arbeit verdrängt hat, und wie sehr andererseits seit dreißig Jahren der Preis der wichtigsten Bedarfsartikel gestiegen ist, kann

Digitized by Google

man nicht umhin, eine bedenkliche Verschlechterung der Lage der in diesem Gewerbe beschäftigten Arbeiterschaft zu konstatieren. Die Arbeitszeit beträgt in I 11 Stunden, sonst 10½ Stunden. Die Werkstätten sind zum Teile ungesund und in gänzlich ungeeigneten Räumen untergebracht.

4. Organisationsverhältnisse.

Die Brünner Hutmacher bildeten von alten Zeiten her eine Zunft, deren Existenz wohl nachweisbar, deren Geschichte aber bei der gänzlichen Interesselosigkeit der Späteren völlig dunkel ist. Von alten Dokumenten der Zunft ist nichts erhalten geblieben oder zum mindesten auffindbar gewesen als die „Verordnungen für Hutmachermeister und -Gesellen" vom Jahre 1774, welche meist die bekannten allgemeinen Postulate alter Zunftordnungen wiederholen: Der Lehrling mußte diesen Verordnungen zufolge sich vor seiner Aufnahme in die Lehre einer Prüfung unterziehen und sich verpflichten, auf vier oder fünf Jahre in die Lehre zu gehen. Nur in seinem Lehrorte konnte er Meister werden. Den Gesellen war es verboten, in Abwesenheit des „ihnen vorgesetzten Commissarii" Handwerksangelegenheiten zu beraten oder ohne seine Unterschrift Beschwerden an eine höhere Instanz zu richten. Auch war es ihnen nicht gestattet, über Handwerksangelegenheiten nach auswärts Briefe zu wechseln. Die Arbeitszeit dauerte von 6 Uhr früh bis 8 Uhr abends, die Kündigungsfrist war für den Meister auf acht, für den Gesellen auf vierzehn Tage festgesetzt und diesem im Gegensatz zu früheren Verordnungen gestattet, wenn er selbst gekündet hat, bei einem anderen Meister der Stadt in Arbeit zu treten. Die selbständige Zunft der Hutmacher hat sich bis in die 50er Jahre in Brünn erhalten, und der Kammerbericht des Jahres 1851 weist als ihren Besitz eine gemeinsame Beizhütte zum Beizen der Hasenfelle auf — ein für unsere Zeit freilich gänzlich überflüssiges Requisit.

Heute erscheinen die Brünner Hutmacher nicht mehr zu einer selbstständigen Zunft organisiert. Sie bilden vielmehr einen Bestandteil der Genossenschaft — der Felle und Leder verarbeitenden Gewerbe, ein Anachronismus, da sie, wie aus unseren obigen Schilderungen hervorgeht, mit der Bearbeitung von Fellen wenig mehr zu thun haben. Derselben Genossenschaft gehören auch die Riemer, Sattler und Kürschner, nicht aber die zweifelsohne Leder verarbeitenden — Schuhmacher an. Es bleibt dunkel, wie diese aus so heterogenen Elementen zusammengeschweißte Genossenschaft den Gemeingeist pflegen und das gemeinsame Interesse fördern soll,

Digitized by Google

zumal zwischen Kürschnern und Hutmachern, wie wir oben gesehen haben, überhaupt kein gemeinsames Interesse, sondern vielmehr der schärfste Interessengegensatz besteht. Mehr über die Wirksamkeit dieser Genossenschaft braucht wohl kaum gesagt zu werden.

Die Gehilfen gehören fast sämtlich der österreichischen Gewerkschaft der Hutmacher an, die auf socialdemokratischer Basis konstituiert ist. Im Gegensatze zu ihren Meistern sehen sie nicht in der Rettung des Kleingewerbes, sondern in der Hebung der Lage des Arbeiterstandes die Lösung des socialen Problems.

Digitized by Google

XIV.

Die Weißgerberei in Wien.

Von

Dr. Richard Weiskirchner,
Magistrats-Kommissär der Stadt Wien.

Die Genossenschaft der „Weißgerber und Weißgerber-Fellfärber" in Wien ist eine der kleinsten des hiesigen Gemeindegebietes; nach dem Berichte der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer für das Jahr 1893 bestanden in Wien 15 Weißgerber (2 in den alten Bezirken I—X, 13 in den neu einverleibten Bezirken XI—XIX). Diese Gewerbe werden mit einer direkten Erwerbsteuerleistung im Betrage von 490 fl. ausgewiesen, daher auf einen Betrieb eine durchschnittliche Erwerbsteuerleistung von 22,7 fl. entfällt.

Die der Genossenschaft angehörigen Weißgerber-Fellfärber sind in den amtlichen Ausweisen nicht besonders angeführt, sie werden unter den Hilfsgewerben der Weißgerberei im allgemeinen verzeichnet; ihre Zahl hat aber nach den gepflogenen Erhebungen im Laufe der letzten vier Decennien entschieden abgenommen. Die Durchschnittszahl sämtlicher Genossenschaftsmitglieder in diesem Zeitraume dürfte mit 36 entsprechend angesetzt sein. Bei der nachstehenden Untersuchung soll aber nur das Handwerk der Weißgerber, nicht auch das Hilfsgewerbe der Fellfärberei in Rücksicht gezogen werden.

Die Weißgerber[1] gehörten ehemals zu den zünftigen Gewerben;

[1] Vgl. Gustav Kopetz, Allg. österr. Gewerbe-Gesetzkunde, Wien 1829.

Digitized by Google

durch die Einführung der „Schutzdekrete“ wurde aber bereits im vorigen Jahrhunderte dem zünftigen Ausschließungssysteme begegnet; nach dem Hofdekrete vom 30. März 1776 konnte auch für die Weißgerberei die Schutzfreiheit von den Länderstellen verliehen werden.[2]

Diese Begünstigung übte jedoch anscheinend keinen Einfluß auf eine Vermehrung der Zahl der Gerberbetriebe; die Weißgerberei gehört zu jenen Gewerben, die stets in größerem Umfange ausgeübt wurden und ausgeübt werden mußten. Die Erklärung hiefür bietet der Produktionsprozeß.

1. Der Produktionsprozeß.

In derselben Weise wie vor Jahrzehnten spielt sich auch heute noch der Produktionsprozeß in der Weißgerberei ab:

Die Felle werden in eine mit frischem Wasser gefüllte Grube hineingelegt und bleiben daselbst etwa 24 Stunden liegen, hierauf werden sie herausgeworfen, Stück für Stück ausgebreitet und über einander gelegt, so daß sich neben der Grube ein Haufen bildet. Auf die Fleischseite der Felle wird sodann verdünnter Kalk, der vorher in der Siedhitze mit Schwefelnatrium oder rotem Arsenik vermengt worden ist, mittelst einer Quaste aufgetragen, die Felle werden zusammengeklappt, in die Grube zurückgegeben, mit Steinen beschwert und wird auf sie frisches Wasser gegossen. So bleiben die Felle 5—20 Tage liegen, die Zeitdauer hängt von dem Zusatze von Gift ab, der dem Kalke beigemengt wurde.

Nach Ablauf der vom Gewerbsinhaber als entsprechend erkannten Zeitdauer werden die Felle aus der Grube entnommen, in reinem Wasser gewaschen, wodurch der aufgestrichene Kalk entfernt und die Wolle rein wird.

Sodann wird die Wolle vom Felle „abgemacht“, d. h. mit stumpfen Eisen (sogenannten „Abmacheisen“) entfernt, die entwollten Felle kommen in eine leichte Kalkbrühe (Äscher), — dann werden sie der Reihe nach herausgenommen und beschnitten; die Abschnitzel werden an einen Leimsieder verkauft.

Die so behandelten Felle werden abermals in eine dünne Kalkbrühe eingetaucht und nach Abspülung mit reinem Wasser in die „Mistbeize“ ge-

[1] Durch die Hofverordnung vom 18. April 1725 (Cod. austriacus IV pag. 270) waren „Schutzdekrete“ eingeführt worden, mit denen der selbständige Betrieb von Gewerben, welche noch im Zunftverbande gefesselt waren, ausnahmsweise einzelnen Individuen von der Behörde, ohne vorläufige Erwerbung zünftiger Meisterrechte gestattet wurde.

Digitized by Google

geben, d. i. in ein mit den Fäkalien von Hunden versetztes warmes Wasser.

Diese Beize befindet sich in einem Treibfasse, in welchem die Felle mittelst Haspel ungefähr $1^1/_2$ Stunden herumgetrieben werden.

Die aus der Beize herausgenommenen Felle werden durchgespült und mittelst Schabeisen auf der Fleischseite abgezogen, um die etwa noch anhaftenden Fleischteile zu beseitigen.

Die abgezogenen Felle werden in reines Wasser geworfen, das mehrmals erneuert wird, in einigen Gerbereien werden die Felle in diesem Stadium gestampft. Hierauf werden die Felle mittelst „Glättsteine" (Schiefer) auf der Narbenseite gestrichen, um den Schmutz und auch Grundhaare zu beseitigen.

Nach mehrmaliger Durchspülung in kaltem reinen Wasser werden die Felle mit warmem Wasser „angewärmt" und sodann in die „Kleienbeize" gegeben, wo sie durch 8—10 Stunden liegen bleiben, den Gärungsprozeß durchmachen und in die Höhe getrieben werden.

Die weiterhin nochmals ausgespülten Felle werden über den „Bock" geschlagen, damit das überflüssige Wasser abfließt, — und sodann „gar" gemacht; die „Gare" besteht aus einer Mischung von aufgelöstem Alaun, Salz, feinstem Mehl und Eierdotter, wobei auf 100 Stück Felle etwa 1 Liter Eierdotter hinreicht. Übrigens richtet sich die Menge der Bestandteile der „Gare" jeweilig nach der Größe und Feinheit der Felle.

Jedes einzelne Fell wird durch die warme Gare durchgezogen, so daß das Fell ganz gesättigt wird. In dem hiezu passenden Geschirre werden die Felle dann getreten, bleiben eine Zeitlang stehen, werden nochmals getreten, sodann aufgezogen, über eine Stange gelegt und getrocknet; sind sie trocken geworden, werden sie neuerdings in reinem Wasser angefeuchtet, sodann in einer „Kiste" eingetreten, wo sie etliche Tage liegen bleiben, damit sich die Feuchtigkeit am Felle gleichmäßig verteilt; ist dies erfolgt, werden die Felle in Packen zu je 20 bis 30 Stück zusammengebunden und neuerlich getreten.

Die Packe werden aufgemacht und wird jedes einzelne Fell auf dem Stollbocke in die Länge und Quere gezogen, um die etwa vorhandenen Schwielen und Falten auszugleichen.

Nach neuerlichem Trocknen, eventuell Treten der Felle und einer abermaligen Behandlung im Stollbocke werden die Felle schließlich auf einem Holzbocke aufgezogen und die Arbeit des Weißgerbers ist vollendet.

Digitized by Google

2. Betriebsformen und Absatzverhältnisse.

Bei dem vorgeschilderten Produktionsprozesse fehlen maschinelle Einrichtungen; nur in einzelnen Betrieben dienen Motoren zur Beschaffung von Wasser, das ja in der Gerberei so reichlich benötigt wird — oder es werden die Felle, — anstatt getreten zu werden, — von einer durch den Motor in Bewegung gesetzten Stampfe behandelt; die eigentliche Gerberarbeit wird aber auf dem hiesigen Platze ausschließlich durch Menschenhände verrichtet. In drei hiesigen Betrieben sind Pumpmaschinen zum Wasserschöpfen und in einem Betriebe ist eine Tretmaschine aufgestellt.

Mit Rücksicht auf diesen Mangel maschineller Einrichtungen giebt es im Weißgerbergewerbe keinen eigentlichen fabrikmäßigen Betrieb, es giebt aber auch andrerseits mit Rücksicht auf das relativ hohe, hier erforderliche Anlage- und Betriebskapital kein eigentlich kleines handwerksmäßiges Vollgewerbe. Die Weißgerbereien in Wien beschäftigen durchschnittlich je 10 bis 30 Gehilfen nebst sonstigem Hilfspersonale. Die Werkstätte befindet sich zumeist in einem dem Unternehmer gehörigen Hause, die rohen Felle werden fast ausschließlich vom Zwischenhändler bezogen und zwar mit vier- bis fünfmonatlichem Kredite; eine Rohstoffgenossenschaft besteht nicht. Der Einkauf der Felle vollzieht sich auf dem hiesigen k. k. Hauptzollamte oder in einem der Wiener Lagerhäuser.

Der Einkauf wird als sehr riskant bezeichnet, da der Käufer bei größerem „Schlusse" nicht in der Lage ist, Ballen für Ballen zu prüfen.

Der Weißgerber kauft usancemäßig eine Partie Felle, nachdem er mehrere Ballen als Stichproben besichtigt hat; von dem Augenblicke an, da er die Felle übernimmt, ist der Verkäufer von jeder Haftung für Qualität der Ware befreit und der Weißgerber der alleinige Verlustträger, wenn auch die Aufarbeitung der Felle ein noch so ungünstiges Ergebnis liefern sollte. Es wurde daher wohl nicht mit Unrecht das heute übliche System des Einkaufes der rohen Felle mit einem Lottospiele[1] verglichen, nur daß beim Felleinkaufe Einsätze und Verluste ungleich größer, die Gewinste aber noch seltener sind, wie beim Lotto.

In dieser Beziehung gilt leider auch gegenwärtig noch, was der Jahresbericht der Handels- und Gewerbekammer in Wien für das Jahr 1883 folgendermaßen darstellt:

An Übelständen, die den Handel mit Häuten erschweren und das Interesse der heimischen Lederfabrikation empfindlich schädigen, fehlt es auf dem

[1] Schönmanns Journal für Lederindustrie, XV. Jahrgang, Nr. 12, „Das österreichische Fellgeschäft", Wien, 24. März 1894.

Digitized by Google

hiesigen Platze nicht; es mangelt diesem bedeutenden Geschäfte die korrekte und solide Basis. Produzent und Zwischenhändler verbinden sich, um ihrem natürlichen Abnehmer, — dem Gerber und Lederfabrikanten — zu zeitweilig ganz ungerechtfertigt emporgeschraubten Preisen ein mit allen Unzukömmlichkeiten behaftetes Hautmaterial zu liefern.

Bereits v. Keeß[1] zu Beginn des Jahrhunderts bemerkt, daß der Handel mit rohen Häuten größtentheils in den Händen der Juden ist, welche dieselben in Ungarn, Polen, Böhmen ꝛc. einzeln zusammenkaufen und in größeren Partien zu Markte bringen; nur in größeren Städten, so in Wien biete sich dem Gerber die Gelegenheit, rohe Häute unmittelbar vom Fleischhauer zu kaufen. Heute dagegen soll nur mehr ein Gerber in Wien Lammfelle vom Schlächter direkt kaufen, im übrigen ist der Zwischenhandel ausschlaggebend.

Auch heute sind noch Juden die tonangebenden Zwischenhändler in Fellen, nur der Provenienzkreis der Ware ist weiter gezogen, als damals, da v. Keeß seine wertvollen Darstellungen über die österreichischen Gewerbsbetriebe veröffentlichte.

Bis in die 60er Jahre wurden noch Ochsenhäute (Büffelhäute) von den Weißgerbern mit Fischthran gegerbt und zu starkem Sämisch- oder Waschleder verarbeitet, welches insbesondere bei Lieferungen von Armaturgegenständen für das Militär guten Verdienst bot.

Ehemals wurden auch Schaffelle sowohl in der Weiß-, wie in der Sämischgerberei zur Herstellung verschiedener Ledergattungen verwendet, heute findet dies nicht mehr statt, nur ausnahmsweise werden „Jährlinge" in den hiesigen Gerbereien zu Leder für Handschuhe, feine Stiefletten u. dgl. verarbeitet; auch Kalbfelle werden nur selten dem Produktionsprozesse unterzogen.

Hauptsächlich werden Lammfelle verarbeitet und zwar teils österreichischer Provenienz („Wiener Lampl", — „Steyerische Felle" ꝛc.), teils aus Ungarn (Siebenbürger-, Zipser-, Bacsszerfelle), teils aus dem Auslande; in letzterer Beziehung kommen in Betracht: Russische Felle (großer Umsatz auf dem Wiener Markte, — die Felle werden hauptsächlich auf dem Wasserwege durch die k. k. privilegirte Donau-Dampfschiffahrtsgesellschaft importiert!) — bulgarische in mehreren Sorten (Sophia, Rustschuk, Philippopel), macedonische, serbische und spanische Lammfelle; außerdem werden noch Ziegenfelle, zumeist österreichischer Provenienz, dann Füllenhäute und Hundshäute, die beiden letzteren allerdings in nicht be-

[1] Keeß, Beschreibung der Fabrikate ꝛc., I, S. 316.

Digitized by Google

deutenden Mengen der Verarbeitung unterzogen. Die überwiegende Mehrzahl der Gewerbsinhaber sind gelernte Weißgerber und nicht gelernte Kaufleute; die Meistersöhne werden durchwegs bei der Genossenschaft aufbedungen und freigesprochen. Die meisten Weißgerber, — alt angestammten Gerberfamilien entsprossen und mit ausreichendem Kapitale versehen, kaufen Felle auf eigenes Risiko zur Verarbeitung und zum Verkaufe des erzeugten Leders. Einzelne Gerber dagegen arbeiten bereits heute ausschließlich, andere nur hie und da für den Fellhändler, der ihnen Felle zur Verarbeitung übergiebt, um Leder bei günstiger Konjunktur zu verkaufen. Hier finden wir somit den Händler, der sich in das Handwerk einschiebt und dasselbe zur Lohnarbeit für ihn herabdrückt.

Von den auf eigene Rechnung arbeitenden Gerbern wird zumeist auf Vorrat, selten auf Bestellung produziert; verkauft wird teils in loco an Wiederverkäufer oder an Handschuhmacher und dies nur in Buschen zu mindestens 10 oder 25 Stück, teils wird in die Provinzen, hauptsächlich nach Prag, dem dermaligen Centrum der österreichischen Handschuhfabrikation, geliefert; in das Ausland wird fast nie exportiert.

Barzahlungen beim Verkaufe kommen nicht selten vor, insbesondere beim Verkaufe in kleineren Quantitäten an hiesige Handschuhmacher.

Von den Gerbermeistern wird besonders beklagt, daß der Preis eines Nebenproduktes ihres Gewerbes, — der „Gerberwolle", seit Jahren sinkende Tendenz zeige; während sie früher schon aus dem Verkaufe der „abgemachten" Wolle ihren ersten Gewinn zogen, ist die Wolle heute nur schwer verkäuflich und oft nur weit unter ihrem normalen Werte anzubringen.

Nicht unerwähnt kann bleiben, daß sich auch Ansätze zu Zwergbetrieben in der Weißgerberei zeigen, indem einige Meister zeitweilig einzelne Stadien des Produktionsprozesses, hauptsächlich die „Zurichtarbeit" bei „Hausgesellen" (Heimarbeitern) verrichten lassen. Keinesfalls hat aber diese Betriebsform bisher schon eine nennenswerte Bedeutung erlangt.

3. Arbeiter- und Lehrlingsverhältnisse.

Die Zahl der Gehilfen ist seit nahezu 30 Jahren stationär geblieben; ausgewiesen wurden

im Jahre	Gehilfen	im Jahre	Gehilfen
1867	220	1875	192
1873	186	1876	226
1874	206	1877	225

Digitized by Google

im Jahre	Gehilfen	im Jahre	Gehilfen
1881	233	1889	250
1882	225	1890	256
1883	215	1891	252
1885	200	1892	246
1888	200		

Bei den Genossenschaftsmitgliedern standen Lehrlinge in Verwendung zu Ende des Jahres

1888	31	1891	28
1889	32	1892	35
1890	28		

Lehrlinge wurden bei der Genossenschaft

im Jahre	aufgedungen	freigesprochen
1888	7	3
1889	9	10
1890	9	10
1891	8	11
1892	15	8

Im Jahre 1892 kam somit durchschnittlich auf 7 Gehilfen 1 Lehrling, was als ein entsprechendes Verhältnis bezeichnet werden könnte; die Gehilfen klagen aber schon darüber, daß in einem Betriebe, in welchem nur 1—2 Gehilfen beschäftigt werden, 6 Lehrlinge in Verwendung stehen. Das Genossenschaftstatut bestimmt, daß ein Gewerbsinhaber, der keinen Gehilfen beschäftigt, nicht mehr als 3 Lehrlinge halten darf, daß ferner Genossenschaftsmitglieder, welche Gehilfen beschäftigen, nur so viel Lehrlinge halten dürfen, daß deren handwerksmäßige Ausbildung gesichert ist. Die Gehilfen wünschen eine genauere Fassung dieser statutarischen Bestimmung und Festsetzung des Verhältnisses der Zahl der Lehrlinge zu jener der Gehilfen mit fixen Ziffern, um eine Überproduktion an Lehrlingen hintanzuhalten.

Der Lehrling wird regelmäßig auf 3—4jährige Lehrzeit gegen Verpflegung (jedoch ohne Nachtmahl) und Wohnung, sowie 2 Gulden Entgelt per Woche aufgenommen. Eine Fachschule für Lehrlinge besteht nicht, doch besuchen dieselben die allgemeinen gewerblichen Fortbildungsschulen.

Hilfsarbeiter zu untergeordneten Verrichtungen im Gewerbsbetriebe werden nahezu in allen Gerbereien verwendet, von einzelnen Unternehmern wurde versucht, diese nicht qualifizierten Arbeiter an Stelle der gelernten Gehilfen zu verwenden, jedoch hatten diese Versuche bisher keinen greifbaren

Digitized by Google

Erfolg und sollen sogar zum Schaden der Meister geendet haben. Nach einer vom Gehilfenobmann gegebenen Auskunft standen zu Ende des Jahres 1895 in 11 Gerbereien in Verwendung

Gehilfen	Lehrlinge	Hilfsarbeiter
40	—	1
15	3	2
15	—	10
23	—	1
6	6	1
21	5	2
16	2	2
11	2	1
11	—	2
3	1	1
2	3	—
163	22	23

Allerdings ist gerade der Zeitpunkt zu Ende eines Jahres der für den Stand der Gehilfen und Hilfsarbeiter ungünstigste und konnte die fragliche Mitteilung durch amtliche Ziffern nicht überprüft werden. Die Arbeitszeit dauert von 6 Uhr früh bis 6 Uhr abends mit einer zweistündigen Pause (1/2 Stunde Frühstück, 1 Stunde Mittag, 1/2 Stunde Pause).

Der Arbeitslohn ist größtenteils Zeitlohn und zwar 13 Gulden per Woche für jeden gelernten Arbeiter ohne Unterschied, ob er eben zum Gehilfen freigesprochen wurde oder als solcher schon jahrelang in Verwendung steht. Dieser Umstand erscheint für die Weißgerbergesellen ungemein charakteristisch; von auswärts gemachte Versuche, eine Differenzierung der Löhne nach Fähigkeit, Arbeitskraft oder einem sonstigen Momente herbeizuführen, blieben erfolglos. Die Arbeiterschaft beharrt solidarisch auf dem Standpunkte: Jedem gelernten Arbeiter der gleiche Lohn! Feiertage werden im Lohne nicht abgerechnet.

Werkführer beziehen höheren Lohn.

Nur im Notfalle werden Überstunden gemacht, insbesondere wenn das „Garmachen" drängt; in diesem Falle werden 30 kr. für eine Überstunde vergütet.

Im Falle gesteigerter Arbeit werden jedoch keine Überstunden gemacht, sondern die Gehilfen dringen darauf, daß arbeitslose Gesellen in die Werkstätte eingestellt werden.

Stücklohn ist nur in wenigen Betrieben üblich, nach Aussage der Gehilfen verdienen sie hiebei nur etwas mehr als im Zeitlohn, müssen aber eine intensivere Arbeitsleistung gewähren.

Digitized by Google

Die Hilfsarbeiter („Taglöhner" genannt), beziehen 9 bis 10 Gulden Wochenlohn.

Neben der genossenschaftlichen Krankenkasse besteht noch eine besondere Unterstützungskasse, aus welcher für kranke oder arbeitslose Gehilfen Beiträge gewährt werden und zwar aus letzterer Kasse ein Wochenbeitrag von 3 fl. durch 13 Wochen und von 1 fl. 50 kr. durch die folgenden 13 Wochen.

Zur genossenschaftlichen Krankenkasse haben die Gehilfen 14 kr., die Gewerbsinhaber 7 kr. per Woche zu zahlen; die Unterstützung für den erkrankten Gehilfen beträgt 6 fl. wöchentlich; diese Unterstützung wird, solange die Krankheit dauert, und wenn sie nicht früher endigt durch mindestens 20 Wochen mit dem vollen und durch weitere 20 Wochen mit dem halben Betrage wöchentlich im Nachhinein gewährt.

Der Stand der genossenschaftlichen Krankenkasse ist ein günstiger; eigentliche Berufskrankheiten kommen unter den Weißgerbergehilfen nicht vor.

Eine Stellenvermittlung der Arbeiter besteht nicht, ist auch nicht notwendig, da bei der relativ kleinen Zahl der Gerberbetriebe freie Plätze rasch bekannt werden, übrigens auch die Gewerbsinhaber die Gehilfen und den Nachwuchs ziemlich genau kennen. Die Genossenschaft unterhält eine Herberge, in welcher von auswärts zugereiste Gehilfen Aufnahme finden.

In der Gastwirthschaft bei dieser Herberge finden die Versammlungen der Gehilfen zur Beratung und Schlußfassung über ihre Angelegenheiten, wie auch die von der Gehilfenschaft veranstalteten Festlichkeiten statt.

Bei solchen Anlässen wird im Saale der Handwerksschild mit den schönen langen Schleifen, deren jede von der Gehilfenschaft eines anderen Betriebes gespendet wurde, aufgemacht; die Freisprechung der Lehrlinge („Junggesellen") wird von der Gehilfenschaft festlich begangen, der Gehilfen-Obmann wendet sich an die jüngsten Gehilfen mit althergebrachten, aus der Zunftzeit überkommenen Sprüchen.

Es liegt wohl in der Eigenart des Handwerks begründet, daß die Organisation und Bestrebungen der Gehilfen konservatives Gepräge tragen.

Die Organisation der Weißgerbergehilfen ist eine in sich geschlossene, stramme und beruht auf berufsgenossenschaftlicher Grundlage; die Gehilfenschaft hat es bisher abgelehnt, sich der allgemeinen Arbeiterbewegung anzuschließen.

4. Schlußbemerkungen.

Die Weißgerber, welche dem Bereiche des alten Zunfthandwerkes voll und ganz angehörten, haben sich dadurch, daß der eigentliche Produktions-

Digitized by Google

prozeß wie vormals, so auch heute noch auf Handarbeit beruht und daß selbst Hilfsmaschinen nur ausnahmsweise Verwendung finden, — in vieler Beziehung noch am nächsten dem alten Zunftgewerbe erhalten.

Wie schon oben erwähnt, sind die Mehrzahl der hiesigen Gerbereien große handwerksmäßige Betriebe, bei einzelnen arbeitet der Gewerbsinhaber noch im Handwerk mit und ist nicht bloß kommerziell thätig.

Die Geschäfte vererben sich zumeist in derselben Familie fort; eine Neubegründung ist nur beim Besitze eines bedeutenden Kapitales möglich, kann daher seitens eines Gehilfen fast nie erfolgen. Vor wenigen Jahren versuchte ein intelligenter, tüchtiger Gehilfe sich mit fremdem Kapitale selbständig zu machen, er arbeitete anfänglich auf eigenes Risiko, wurde dann Lohngerber für einen Fellhändler, geriet schließlich in Konkurs und mußte den Geschäftsbetrieb gänzlich einstellen.

Die Gründung einer neuen Gerberei begegnet übrigens auch insoferne Schwierigkeiten, als im geschlossenen Stadtgebiete aus sanitären und hygienischen Rücksichten fast nie die Betriebsanlage eines Weißgerbers die Genehmigung der Behörde findet und selbst der Bestand alter Gerbereien in dem bezeichneten Stadtteile mit Rücksicht auf die Anforderungen der Sanitätsbehörde in Frage gestellt erscheint. — Dem Handwerk der Weißgerber droht von der Fabrik nur insoferne Gefahr, als der fabrikmäßige Betrieb einer komplementären Industrie, nämlich der Handschuhmacher, den Produktionsprozeß der Gerberei an sich ziehen, der Handschuhfabrikant rohe Felle kaufen, dieselben in seinen Betriebsräumen zu Leder verarbeiten und so den Weißgerbermeister überflüssig machen würde.[1]

Weit mehr Gefahr bringt der Kaufmann dem handwerksmäßigen Weißgerber, — und zwar sowohl der Fell-, wie auch der Wollhändler.

Der Kredit des Fellhändlers wirkt vernichtend auf den bescheidenen Handwerker, dessen Kapital einen viel rascheren Umsatz zu einem günstigeren Stande erforderte, als einen solchen der langsame Produktionsprozeß dieses Gewerbes bieten kann. Es ist selbst nicht ausgeschlossen, daß allmählich auch die größeren handwerksmäßigen Weißgerberbetriebe in Abhängigkeit zu dem spekulierenden Fellhändler gelangen, wenn es nicht gelingen sollte, den Engroshandel mit Häuten und Fellen auf solide und reelle Basis zu stellen.

[1] In Wien besteht bisher nur eine Handschuhfabrik, mit der die Weißgerberei verbunden ist.

Digitized by Google

XV.

Die Männerkleider-Erzeugung in Wien[1].

Von

Friedrich Leiter.

Eine Untersuchung von Lage und Entwicklung der Männerkleidererzeugung in Wien erscheint umsomehr von Interesse, als es sich hier um eine Berufsart handelt, die in Wien nach den Feststellungen Dr. Rauchbergs[2] weitaus stärker als jede andere besetzt ist. Sie rangiert gleich

[1] Das Materiale und die Zifferndetails, welche die vorliegende Arbeit enthält, sind teils vorhandenen Publikationen entnommen, worauf an den betreffenden Stellen hingewiesen wird, teils sind sie aus dem speciellen Anlaß erhoben. Durch eine schriftliche Expertise, sowie durch mündliche Besprechungen mit mehreren Funktionären der Genossenschaft, Meistern sowohl als Gehilfen, ferner mit Chefs von Konfektionsunternehmungen und von Kundengeschäften, endlich, indem ich eine größere Anzahl von Werkstätten der Stückmeister aufsuchte, sammelte ich Anhaltspunkte, welche eine Beurteilung des Kräfteverhältnisses von Großbetrieb und Kleingewerbe in der Wiener Kleidererzeugung ermöglichen dürften. Ich erwähne dessen, um hieran den Ausdruck des Dankes zu fügen für das bereitwillige Entgegenkommen, welches ich erfreulicherweise überall bei meinen Erhebungen fand. Zu besonderem Danke fühle ich mich verpflichtet gegenüber Herrn Sigmund Mayer, Kleiderexporteur in Wien, für die Daten, welche ich bei der Skizzierung der historischen Entwicklung der Konfektionsindustrie verwendete, und Herrn Johann Smitka, Obmann der Kleidermachergehilfen, der mich bei der Veranstaltung der Umfragen mit Eifer und Sachkenntnis unterstützte. — In einem „Anhang" sind Angaben, die mir über die Lage des Schneiderhandwerks in einigen Provinzstädten zur Verfügung gestellt wurden, mitgeteilt.

[2] Dr. Heinrich Rauchberg, „Die Berufsverhältnisse der Bevölkerung Wiens".

Digitized by Google

an erster Stelle. Die Berufsart: „Schneider, Schneiderinnen und Herstellung fertiger Kleider" ist in Wien durch 35 910 Berufsthätige und 61 870 Berufszugehörige repräsentiert; auf je 100 Berufsthätige entfallen 59 männliche und 41 weibliche Personen.

Der Kleidererzeugung ist eigentümlich, daß in derselben heute die Arbeit des Handwerkers ebenso dominiert und unentbehrlich ist, wie vor 50 und 100 Jahren. Denn dem Hinweise auf die Bedeutung der Nähmaschine[1] im heutigen Schneidergewerbe ist damit zu begegnen, daß die Nähmaschine ein Produktionsmittel in der Hand des Schneiders geblieben und zum Werkzeug desselben gehört, wie Schere und Bügeleisen. Daß dennoch auch hier, wie in der Mehrzahl der gewerblichen Produktionszweige, ein Kampf und Interessengegensatz zwischen Großbetrieb und Kleingewerbe wahrzunehmen ist, muß in anderen Ursachen begründet sein, als in der Vorherrschaft der Nähmaschine. Thatsächlich zeigt eine selbst nur oberflächliche Beobachtung, daß die Verschiebungen im Produktionsprozesse der Kleiderverfertigung nicht durch technische Neuerungen und Erfindungen, sondern einzig und allein durch die ausgedehntere Verwendung von Kapital im Betriebe, Umgestaltung der Kleiderverfertigung zur Hausindustrie, sowie durch kaufmännische Verwertung des Arbeitsproduktes herbeigeführt wurden.

Bei einer Gegenüberstellung von Großindustrie und Kleingewerbe in der Schneiderei ergiebt sich als Untersuchungsgebiet:

1. Die Konfektionsindustrie.

2. Das Schneiderhandwerk; hier wird im Hinblick auf den gegenwärtigen Zustand zu unterscheiden sein: die Kundenschneiderei und das Stückmeisterwesen. Die Verhältnisse im Handwerk nehmen entscheidenden Einfluß auf die Lehrlingsausbildung und die wirtschaftliche Lage der Gehilfen.

Damit wären dann zunächst die Produktionsfaktoren sowie die Betriebsformen dargelegt. Im Zusammenhange ist das Werden derselben ins Auge zu fassen und schließlich können sich aus einer Paralelle zwischen Gegenwart und Vergangenheit Folgerungen für die Gestaltung der Zukunft ergeben, beziehungsweise Anregungen und Vorschläge, wie und inwieweit Gesetzgebung und Verwaltung die Zukunft beeinflussen können und sollen.

---

[1] Die Nähmaschine ist eine Wiener Erfindung. Ein Schneidermeister, Johann Madersberger, hat zu Anfang des Jahrhunderts das erste allerdings primitive und unvollkommene Exemplar einer Nähmaschine konstruiert.

Digitized by Google

I. Die Konfektionsindustrie.

Die Konfektionsindustrie in Wien versorgt nicht allein in zunehmender Ausdehnung den Bedarf an Männerkleidern in der Stadt, sondern auch zum großen Teile jenen in der Provinz und exportiert über die Grenzen des Reiches ein Quantum, dessen Wert auf rund 7 Millionen fl. zu schätzen ist. Die Konfektionsindustrie sondert sich in zwei streng geschiedene Branchen, in die Konfektion für den heimischen Konsum und in die Exportkonfektion. Die Mischform ist äußerst selten, wogegen in jüngster Zeit immer häufiger die Einrichtung hervortritt, daß der Händler mit fertigen Kleidern für den inländischen Konsum auch Bestellungen auf Maß entgegennimmt. Gemeinsam ist beiden Zweigen der Konfektion die ursprüngliche Form und der Weg der Entwicklung. Sie entstanden, da sich ausgesprochenermaßen ein Bedürfnis nach ihnen kundgab.

Der Ursprung der Konfektionsindustrie ist auf den Handel mit alten Kleidern zurückzuführen. Erst als dieser, dessen Warenvorrat ja naturgemäß ein beschränkter sein mußte, dem Bedarfe nicht mehr genügen konnte, umsoweniger, als alte Kleider von hier auch nach Rumänien ausgeführt wurden, kamen teils Kaufleute, teils Schneider auf die Idee, neue Kleider herzustellen, wobei sie im Hinblick auf das Publikum, das bisher die Käuferschichte für fertige Kleider bildete, in erster Linie äußerst billig produzieren mußten. Man fand alsbald, daß neue Ware sich fast ebenso billig verkaufen lasse als alte, wobei sie verkäuflicher war und dem Bedarfe angepaßt werden konnte. Zudem trat anfangs der fünfziger Jahre ein Umschwung in der Fabrikation von Wollwaren für Herrenkleidung ein. An Stelle der bisher üblich gewesenen glattfarbigen Tuche machte man dessinierte „Modeware". Manipulation und Appretur ermöglichten nunmehr weitgehende Preisabstufungen, womit der Spielraum für die Entwicklung der Konfektion gegeben war[1].

Wenn auch einerseits die Trödler des Tandlmarktes, andererseits die „Marktschneider", deren älteste Spur im Gewerbeschematismus des Jahres 1785 sich vorfindet, schon als Konfektionäre zu erachten sind, insofern ihrem ganzen Geschäftsbetriebe die hauptsächlichsten Merkmale des Konfektionärs, kaufmännische Betriebsweise und Verlagsindustrie anhaften, so datiert doch der Beginn der heutigen Konfektionsindustrie, und zwar jener für den Export, aus der zweiten Hälfte der vierziger Jahre, und der der Konfektion für den heimischen Absatz beiläufig um ein Jahrzehnt später.

---

[1] Mayer, „Aufhebung des Befähigungsnachweises in Österreich".

1. Die Konfektion für den inländischen Konsum.

Neben der althergebrachten Trödlerei, dem Handel mit alten Kleidern in Wien, entstanden etwa im zweiten Drittel des Jahrhunderts, da in der Provinz und auf dem flachen Lande die Nationaltracht allmählich mit modernen Kleidern vertauscht wurde, an vielen Orten Faktoreien für die Massenherstellung von Kleidern. Insbesondere jene in Proßnitz und Preßburg gewannen größere Bedeutung; erstere sorgten für den Konsum des flachen Landes in Mähren und Böhmen, letztere für den Absatz auf dem Pester Markte und nach dem unteren Teile Ungarns. Die Erzeugung beschränkte sich vornehmlich auf die Verarbeitung ordinärer Baumwollware, wie sie aus Warnsdorf bezogen wurde und gemeinster Tuchware, wie sie Wildenschwert, Trübau und Jägerndorf lieferten, daneben trat jedoch, zunächst in Pest, das Bedürfnis nach besserer Ware hervor und die Befriedigung erwies sich um so lohnender, als namentlich die Märkte Ungarns und Siebenbürgens ergiebigen Absatz boten.

Ende der vierziger Jahre wurde nach und nach Wien der Hauptsitz der Konfektion. Hier war dieser Industriezweig außer durch die Trödlerei auch durch die „Marktschneider" vertreten: Schneider, welche mit fertiger Ware handelten, die sie aber noch in der eigenen Werkstatt erzeugten, bezogen die Märkte in den Kleinstädten und fanden in diesem Handel ihren Erwerb. Mit dem Momente, da sich die Vorräte an alten Kleidern als nicht zureichend erwiesen, und die Trödler, um ihre Kunden zu befriedigen, daran gehen mußten, billige neue Ware herzustellen, bildete sich die Stückmeisterei heraus. Die Tandler waren Händler, welche vom Handwerk keine Kenntnis hatten; sie verstanden daher auch nicht, eine Werkstatt sich einzurichten und zu führen, waren vielmehr darauf angewiesen, die Kleider in der Hausindustrie fertigen zu lassen. Andererseits waren die handwerksmäßigen Schneider um so eher geneigt, sich in die Abhängigkeit vom Tandler zu begeben, als sie nunmehr auf sichere und regelmäßige Beschäftigung und Bezahlung rechnen konnten, und aus der Abhängigkeit von der einzelnen Kundschaft, welch letztere bei dem grassierenden Borgwesen gar oft mit der Bezahlung im Rückstande blieb, sich befreiten. Sie mochten es vorziehen, ausschließlich ihr Handwerk zu verwerten, als mit dem letzteren zugleich das Risiko des Unternehmers auf sich zu laden. Die Bequemlichkeit, welche beiden Teilen, einerseits dem Tandler und nunmehrigen Kleiderhändler, andererseits dem Schneider, aus dieser Produktionsweise sich darbot, begünstigte in bedeutendem Grade die Ausbreitung derselben. Das System, ursprünglich durch Handelsleute ins Leben gerufen, wurde alsbald von

Digitized by Google

geschäftstüchtigen Schneidern adoptiert, und so kam es, daß die großen Etablissements mit fertigen Männerkleidern, welche in der Mitte der fünfziger Jahre in Wien entstanden, ausschließlich von Schneidern errichtet wurden. Das erste große Geschäft dieser Art war vom Schneider Rauch auf der Biberbastei begründet worden, das zweite von Prochaska am Graben und das dritte von Rothberger in der Schlossergasse (in der Nähe des Grabens). Daneben mehrte sich die Zahl der kleinen Läden mit fertiger Ware, welche in den Vorstädten ebenfalls von Schneidern errichtet wurden. Je zahlreicher diese Läden entstanden, desto mehr verringerte sich die Produktion in eigenen Werkstätten. Die Schneider selbst, welche fertige Ware am Lager hatten, fanden es für vorteilhafter, außer Haus arbeiten zu lassen. Hier sei noch hinzugefügt, daß schon um jene Zeit, Ende der fünfziger Jahre, trotz des strengen Zunftzwanges, ein Kaufmann in der Mariahilferstraße unter der Bezeichnung eines „Gemischtwarenverschleißes", von der Behörde völlig unbehelligt, ein elegantes Kleidermagazin einrichtete. Indes blieben in Wien bis auf den heutigen Tag die Läden fast ausschließlich in den Händen von Schneidern, während in der Provinz, wo nach und nach ebenfalls das Bedürfnis nach fertigen Kleidern sich steigerte, meist „Gemischtwarenverschleißer" die Inhaber der Kleidergeschäfte sind.

2. Die Exportkonfektion.

Auch die Konfektionsindustrie, welche hauptsächlich oder ausschließlich nach dem Auslande verkaufte, nahm ihren Ausgangspunkt von dem Handel mit alten Kleidern, von welchen, wie oben bemerkt, schon in den dreißiger Jahren große Sendungen insbesondere nach Rumänien gingen. In der Folge jedoch trat alsbald eine Vervollkommnung ein, die alten Kleider wurden durch neue verdrängt. In erster Linie waren es Pester Schneider, welche mit kaufmännischem Blick die Entwicklungsfähigkeit dieses Handelszweiges erkannten und sich deshalb Detailgeschäfte in Bukarest, dann auch in Konstantinopel errichteten. Den stärksten Verkehr vermittelten jedoch rumänische Händler selbst, die teilweise in Pest, teilweise in Preßburg und Proßnitz, in letzterem Orten insbesondere die ordinäre Ware, kauften. Eine ungeahnte Ausbreitung erlangte die Verwendung österreichischer Kleider im Oriente nach dem Krimkriege 1853/54 und der Occupation Rumäniens durch eine österreichische Armee. Damals begann die Europäisierung des Orientes auch in Bezug auf Tracht und Kleidung. Zu gleicher Zeit ist in immer zunehmendem Maße eine Verschiebung der Arbeitsstätten von Pest nach Wien zu beobachten. Die rumänischen Kunden von Pest beziehungs-

weise von Preßburg und Proßnitz, konnten namentlich aus den ungarischen Ortschaften ihren Bedarf nicht mehr hinreichend decken. Sie kamen deshalb selbst hierher und trafen eine Änderung in ihrem Betriebe in der Weise, daß sie ihren Kleiderbedarf bei Wiener Stückmeistern direkt anfertigen ließen, statt Fertiges zu beziehen. Je weniger die Entwicklungsfähigkeit des Pester Arbeitsmarktes der steigenden Nachfrage sich anpassen konnte, desto mehr sahen sich die rumänischen Kaufleute genötigt, nach Wien zu gehen. Die Angeseheneren der Branche fanden es bald für vorteilhaft, hier ihre Firma zu etablieren, während die kleineren Konkurrenten nur zur Saison hierherkamen und mit den Stückmeistern, oder was häufiger der Fall war, mit Zwischenmeistern der Stückmeister sich in Verbindung setzten, um ihren Kleiderbedarf aufzubringen.

In der gleichen Zeit ist auch in Konstantinopel wie in der Türkei überhaupt eine Wandlung zu konstatieren. Ursprünglich dominierten in Konstantinopel die „Livorneser", Trödler aus Livorno, die dort die Kleider aufkauften, teils herstellen ließen, worin sie besonders dadurch begünstigt wurden, daß Livorno ein Freihafen war, wohin man englische Rohware zollfrei einführen konnte. Je mehr aber auch in Konstantinopel das Verlangen nach besseren Qualitäten sich kundgab, desto mehr trat zuerst die Pester, dann die Wiener Konfektion in erfolgreiche Konkurrenz, ja, die „Livorneser" selbst verlegten, nachdem Livorno als Freihafen aufgehoben wurde, ihre Hauptthätigkeit nach Wien. Hier wurde der Konfektion durch das Restitutionsverfahren insofern eine Begünstigung zu teil, als für ausländisches Tuch, welches verarbeitet wieder ausgeführt wurde, die Zollrestitution bestand. Anfänglich mußte man nämlich die speciellen „Konfektions-Stoffe" nach Wien aus England beziehen. Nach und nach brachten es aber auch die Brünner Fabrikanten dahin, diese Stoffe zu erzeugen und heute liefern sie dieselben bis auf wenige Artikel nahezu zu den gleichen Preisen. Das Restitutionsverfahren brachte die Livorneser nach Wien. Einige Zeit blieb wohl noch in Livorno die Manipulation für die mindere Ware, bald jedoch wurde auch diese aufgelassen und der Betrieb konzentrierte sich in Wien. So wurde allmählich Wien der Mittelpunkt für eine Industrie, welche ursprünglich in Pest und in mehreren Provinzstädten sowie in mehreren italienischen Städten, hauptsächlich in Livorno, zerstreut war.

Um das Jahr 1865 eroberte die Wiener Konfektion ein neues, überaus entwicklungsfähiges Absatzgebiet: Ägypten. Wiener Tuchhändler waren es, welche die Verwertbarkeit Ägyptens als Exportgebiet für österreichische Männerkleider zu würdigen verstanden. Thatsächlich vermochte die österreichische Kleiderindustrie aus Ägypten bis zum heutigen Tage durch keine

Digitized by Google

andere Konkurrenz verdrängt oder auch nur beeinträchtigt zu werden, vielmehr tritt von Jahr zu Jahr eine Zunahme des Exportes dorthin ein, je weiter die Verbreitung reicht, welche die europäische Kleidung unter den Mohamedanern gewinnt.

Ende der sechziger und anfangs der siebziger Jahre gelang es der österreichischen Kleiderkonfektion, auch in Rußland Fuß zu fassen. Trotz eines hohen Eingangszolles, 40% vom Werte, vermochten die Wiener Kleiderhändler dennoch nach Rußland zu exportieren und nachdem anfänglich nur inferiore Geschäftsleute, deren Kreditverhältnisse viel zu wünschen übrig ließen, den Verkauf in Rußland vermittelten, fanden es in der Folge die Wiener Firmen für lohnender, eigene Filialen dortselbst zu errichten. So entstanden Wiener Kleideretablissements in Moskau, Warschau, Kiew, Nischni-Nowgorod und Odessa. In den siebziger Jahren bestand eine starke Ausfuhr nach Griechenland und Spanien; auch mit überseeischen Staaten wurden Verbindungen angeknüpft.

Mit den Jahren 1880 und 1881 trat ein Rückschlag ein; es vollzog sich ein überaus nachteiliger Umschwung in den Absatzverhältnissen. Zunächst wurden dem österreichischen Kleiderexporte in Rußland Schwierigkeiten in den Weg gelegt. Nachdem man durch eine Zollerhöhung auf 50% vom Werte vergebens den Kleiderbezug aus Österreich einzuschränken versucht hatte, wurde die Zollzahlung in Gold verfügt, was mit einer weiteren Verteuerung des Zolles um 17 bis 18% gleichbedeutend war; schließlich wurde durch Gewichtzölle jede Ausfuhr aus Österreich nach Rußland unmöglich gemacht. Seitdem ist Rußland für die Wiener Kleiderhändler vollkommen verschlossen, namentlich da inzwischen die russische Schafwollindustrie, durch die Prohibitivzölle gefördert, einen bedeutenden Aufschwung nahm und Arbeitskräfte aus Wien und Proßnitz mithalfen, dortselbst eine Kleiderindustrie ins Leben zu rufen. Nur eine große Wiener Firma hat ihr Etablissement in Moskau aufrecht erhalten; dasselbe ist jedoch vom Mutterhause vollkommen losgelöst und ein ganz selbständiger Betrieb. Auch in Rumänien verfolgte man beiläufig vom Beginn der achtziger Jahre an bewußtermaßen das Ziel, sich von der österreichischen Kleiderindustrie zu emancipieren. Man kopierte das Beispiel Rußlands; dennoch gelang es der geschäftlichen Sorgfalt, mit welcher die Wiener Exporteure auf die Befriedigung ihrer rumänischen Kunden bedacht waren, die ungeschmälerte Behauptung des Absatzgebietes bis zu dem Momente, da im Jahre 1884 durch unüberwindliche Prohibitivzölle eine Schranke gegen Waren aus Österreich aufgerichtet wurde. Auch Griechenland ging gänzlich verloren, nachdem die Einführung von Gewichtszöllen durch einige Zeit noch die

Digitized by Google

Ausfuhr leichter Sommerware dorthin zugelassen hatte. Die Geldkalamitäten des Landes und im Zusammenhange damit die Valutadevalvation waren schließlich die Ursache, daß die Wiener Konfektionäre vorzogen, die Verbindungen mit Griechenland abzubrechen.

Nach der Wiener Weltausstellung im Jahre 1873 wurden neue Exportverbindungen, so nach der Schweiz, Deutschland, Holland und Schweden, angeknüpft, später kam infolge der Ausstellungen in Sidney und Melbourne eine Zunahme der Ausfuhr nach Australien hinzu. Doch vermochten alle diese neuen Beziehungen den Ausfall in Rußland und Rumänien nicht zu ersetzen. Speciell das überseeische Geschäft kann aus verschiedenen Gründen eine belangreiche Ausdehnung nicht gewinnen; zunächst wegen des erforderlichen Zeitaufwandes. Bis die Saisonmuster der Fabrikanten an die überseeische Kundschaft und deren Ordres an die Fabrikanten zurückgelangen, ist ein Zeitraum von vier bis fünf Monaten verstrichen; während dessen haben nicht selten die Tuchfabriken jene Muster zu arbeiten aufgehört, und die Kleiderkonfektionäre sind dann nicht in der Lage, die Aufträge vollständig auszuführen, wodurch sie in Gefahr geraten, langwierigen Reklamationen sich auszusetzen und mit halbentwerteter Retourware rechnen zu müssen. Der überseeische Export nach Südamerika, Australien und dem Kap ist dennoch in Aufnahme begriffen. Das Geschäft ist indes wenig lohnend, nachdem überwiegend nur billige Artikel aus Baum- und Halbwolle bezogen werden. Die Ausfuhr nach Brasilien und den südamerikanischen Freistaaten wird größtenteils durch Pariser Firmen vermittelt. Dieser Zwischenhandel vermindert den Gewinn und drückt in manchen Artikeln die Preise auf ein so niedriges Niveau, daß kaum die Erzeugungskosten gedeckt werden können; auch sind die Konjunktur und das wechselnde Agio in den Exportländern von schädigendem Einfluß. Dabei pflegen die Pariser Exporteure bisher sogar in der Provenienzbezeichnung der Ware vor Fälschungen nicht zurückzuschrecken, indem sie die aus Wien bezogenen Kleider als französische Ware ausgeben. Versuche, in direkte Fühlung mit den Konsumenten zu kommen, waren nur von geringem Erfolge begleitet. So erübrigt für die österreichische Konfektionsindustrie als nahezu unbestrittene Domäne der Export nach der Türkei und Ägypten.

Mit der Zurückdrängung der Ausfuhr nach dem Auslande nimmt die Konkurrenz der Konfektionäre im Innern stetig zu. Der ehedem ausgedehnte Export war die Ursache der Etablierung einer großen Anzahl von Firmen. Dieselben wollen begreiflicher Weise nicht so leicht der Ungunst der Zeit weichen, sondern suchen sich vielmehr zu behaupten. Das Kampfterrain ist die österreichische Provinz. Man unterbietet einander im Preise, selbstverständlich nicht ohne daß gleichzeitig die Qualität sich verschlechtern würde.

Digitized by Google

Nach den Ausführungen des Experten Sigmund Mayer in der im Jahre 1893 veranstalteten Gewerbeenquete im Abgeordnetenhause wäre die Zukunft der Konfektion in Österreich durch das jetzige Gewerbegesetz gefährdet. Herr Mayer begründet seine Auffassung in nachstehender Weise[1]. Die Exportkonfektion steht heute auf dem Aussterbeetat. Die Exporteure sind heute lauter ältere Häuser. Sie arbeiten auf Grund ihrer Gewerbescheine als Schneider, die sie zur Zeit der Gewerbefreiheit erhalten haben. Nach dem heutigen Gesetze könnte sich aber nur der als Kleiderexporteur etablieren, der im stande ist, den Verwendungsnachweis zu erbringen, der also nachweist, daß er so und so viele Jahre als Lehrling und so und so viele Jahre als Gehilfe bei einem Schneider gearbeitet hat. Schneidergesellen werden sich aber nie als Exporteure etablieren, denn junge Leute, welche sechs bis sieben Jahre auf der Schneiderbank gesessen sind, kann man nicht für das Exportgeschäft heranbilden. Ein Mensch von zwanzig Jahren mit primitiver Schulbildung wird sich unmöglich dazu qualifizieren, ein Geschäft in drei Weltteilen zu übersehen. Ebensowenig sei es möglich, junge Leute kaufmännischer Provenienz und Schulung das Gewerbe lernen zu lassen. Ein Kaufmann kann demnach ebenfalls nicht Konfektionär werden, weil er nach dem heutigen Gesetze nicht das Recht hat, zu konfektionieren. Während der Herrschaft des Befähigungsnachweises hat sich auch kein Exportkonfektionär etabliert und niemand ist es auf gesetzlichem Wege imstande. Nachdem nun den Häusern, die heute die Exportkonfektion betreiben, eine ewige Dauer nicht garantiert ist, so ist dieser Industriezweig zum Aussterben bestimmt. — So die Ausführungen des Herrn Kleiderexporteurs Mayer.

3. Die Entwicklung der Wiener Kleiderkonfektion in Zahlen.

Der Versuch, das Wachstum der Kleiderkonfektion in Wien aus den statistischen Angaben über die Ausdehnung dieses Industriezweiges zu verfolgen, kann seinen Ausgangspunkt erst von den fünfziger Jahren nehmen, als der Zeit, um welche, wie wir gesehen, der Verkauf fertiger Kleider sowohl für den heimischen Konsum als für den Export Bedeutung erlangte; erst von dieser Zeit an finden sich auch verwendbare Zahlen vor. Ein Bericht der Handels- und Gewerbekammer in Wien[2] konstatiert, daß im

[1] Stenographisches Protokoll der Gewerbeenquete im österreichischen Abgeordnetenhause, Juni—August 1893.

[2] Statistik der Volkswirtschaft in Niederösterreich 1855—1865. Herausgegeben von der Wiener Handels- und Gewerbekammer.

Digitized by Google

Zeitraume zwischen 1855 und 1860 die ersten Handelsgewerbe mit Kleidern in Wien entstanden sind, aber, von 1860 bis 1865 ist ihre Zahl von zwei mit einer Steuerleistung von 150 fl. K. M., auf 31 Gewerbe mit einer Steuerleistung von 3410 fl. K. M. gestiegen. „Klein ist keines dieser Gewerbe," bemerkt der Bericht, „nicht weniger als 30 derselben fallen in die Kategorie von 30 bis 200 fl. und eines in die Kategorie von 200 bis 1500 fl.; ebenso beträchtlich ist die Zunahme im Kreise U. W. W., meist nächste Umgebung von Wien. In Wien ist demnach eine Steigerung von 1450 % und in ganz Niederösterreich um 916,66 % zu verzeichnen." Diese Ziffern gelten speciell für die Handelsgewerbe, aber auch im Schneidergewerbe gab es Konfektionäre, welche auf Grund ihres Gewerbescheines als Schneider den Kleiderhandel ausübten. Es ist daher am Platze, auch die Zahl der Schneidergewerbe, die damals in Wien existierten, anzuführen. Nach den Erwerbssteuerlisten zählte man in Wien im Jahre 1855 3003 Schneidergewerbe mit einer Gesamtsteuerleistung von 31190 fl., im Jahre 1860 3281 Gewerbe mit einer Steuerleistung von 34270 fl. Für dieses Jahr sind drei Kategorien angegeben, welche eine Vorstellung von dem Umfange der Betriebe ermöglichen. Hiernach zählte man an Schneidergewerben erster Kategorie mit einer Erwerbsteuer von 2 bis inkl. 30 fl. K. M. im Jahre 1860 3219, solche zweiter Kategorie (über 30 fl. bis inkl. 200 fl. K. M.) 61 endlich solche dritter Kategorie (Erwerbsteuer über 200 bis inkl. 1500 fl. K. M.) 1 Unternehmen. Für das Jahr 1865 sind 3175 Schneidergewerbe in Wien konstatiert; die Steuerleistung derselben beträgt 30110 fl. Nach den Kategorien gegliedert, zählte man 3130 bezw. 41 und 4 Unternehmungen. Im Kreise U. W. W., wie schon bemerkt, hauptsächlich die Umgebung von Wien, wurden im Jahre 1860 1131 und im Jahre 1865 1095, sämtliche in der Kategorie der niedrigsten Steuerleistung gezählt. Die Daten, die die Genossenschaft der Kleidermacher veröffentlichte, verzeichnen für Wien etwas höhere Ziffern, weil sie auch die außerhalb der Linien wohnhaften Mitglieder der Genossenschaft enthalten.

Jedenfalls ist zu ersehen, daß in Wien selbst vom Jahre 1855 bis zum Jahre 1860, nachdem im Jahre 1859 inzwischen die Gewerbefreiheit eingeführt worden war, eine Zunahme der Betriebe stattgefunden hat, welcher jedoch bis zum Jahre 1865 wieder eine Abnahme folgt. Das Jahr 1865, verglichen mit 1855, ergiebt eine Zunahme von 5,41 %, verglichen mit 1860 eine Abnahme von 3,23 %. In der Zunahme der höchsten Steuerkategorie von ein auf vier Unternehmungen könnte bereits eine Neigung des Geschäftszweiges zum Großbetriebe erblickt werden.

Digitized by Google

Im Jahre 1870 zählte man in Wien schon 37 durch ihre Steuerleistung als Großbetriebe gekennzeichnete Unternehmungen (das sind solche, welche an Erwerbsteuer ohne Zuschläge mindestens 40 fl. K. M. oder 42 fl. ö. W. entrichteten) für Männer- und Knabenkleider. Sie beschäftigten zusammen 1567 Arbeiter (inkl. Stückmeister und deren Arbeiter); die Erwerbsteuer der 37 Unternehmungen belief sich auf 3 286,5 fl.

Für das Jahr 1880 entnehmen wir dem Quinquennalberichte der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer die folgenden Angaben: In Wien bestehen (1880) 53 Großbetriebe für Männer- und Knabenkleider, welche im ganzen 5680 fl. an Erwerbsteuer zahlen; auf die einzelnen Unternehmungen entfallen demnach durchschnittlich 109 fl. Die Unternehmungen beschäftigen 3502 männliche und keine weiblichen Arbeiter; davon außerhalb der Werkstätten 3272. Auf eine Unternehmung entfallen durchschnittlich 66 Arbeiter. Der Produktionswert der Unternehmungen wurde im ganzen mit 5 680 000 fl. beziffert. Außerdem gab es noch zwei Kleidermagazine, resp. für das Kleidergewerbe besteuerte Kleiderhändler mit zusammen 94,5 fl. Steuerleistung. Bezüglich zweier Firmen, welche Großbetriebsfilialen in Proßnitz unterhielten, sind die Arbeiterzahlen und die Produktionswerte in den mitgeteilten Ziffern enthalten. Der Betriebsumfang der einzelnen Unternehmungen geht aus nachstehender Kategorisierung hervor. Es beschäftigten:

11— 20	Arbeiter	31	Unternehmungen,
21— 50	"	10	"
51—100	"	6	"
101—300	"	3	"
über 300	"	3	"

Das Bureau der Handelskammer versuchte auch die Menge der in den Großbetrieben verarbeiteten Materialien festzustellen, was jedoch für die ganze Gruppe nicht gelingen konnte. Eines der größten Etablissements mit 230 Arbeitern und einem Produktionswerte von 480 000 fl. spezifizierte seinen Verbrauch wie folgt:

englische Woll- und Baumwollware . .	82 000	Metercentner
französische " " " . . .	4 000	"
belgische " " " . . .	3 800	"
deutsche " " " . . .	8 000	"
Brünner und Reichenberger Woll- und Baumwollware	40 000	"

Digitized by Google

Futter, Cloth (inländisches und deutsches Fabrikat) . . . . . 42 000 Metercentner

Die Männer- und Knabenkleider, welche durch diese Großbetriebe in Verkehr kamen, fanden Absatz zur größeren Hälfte in Wien, Niederösterreich und den übrigen Kronländern, etwa 40 % der gesamten Erzeugung gelangten zum Export nach verschiedenen Ländern, zumeist nach dem Orient. So exportierten sechs große Firmen nach

Ägypten für	630 000 fl.
Türkei für	580 000 „
Rumänien für	175 000 „
russisch Polen für	50 000 „
Bulgarien und Griechenland für .	25 000 „

Bemerkenswert erscheinen noch die Daten über Arbeitszeit und Zahl der Arbeitstage; hiernach gaben drei Unternehmungen an, daß sie eine zehnstündige Arbeitszeit eingeführt haben, zehn Unternehmungen verzeichneten eine elfstündige Arbeitszeit, vier eine zwölfstündige. Die Arbeitstage wurden beziffert bei je einem Unternehmen mit 250 und 280 Tagen, bei elf Unternehmungen mit 300, in einem Unternehmen mit 310, einem mit 312, zwei Unternehmungen mit 320, einem Unternehmen mit 330 Arbeitstagen. Letztere Angabe läßt ersehen, daß auch an Sonntagen gearbeitet wurde.

Im Jahre 1885 zählte man in Wien und Umgebung 84 Großbetriebe (Steuerleistung mindestens je 42 fl. ö. W.) mit einer Erwerbsteuerleistung von 8452 ½ fl., und 169 Mittelbetriebe (Steuerleistung des Unternehmens mindestens je 21 fl. ö. W.) mit einer Erwerbsteuer von 3990 fl. Die Großbetriebe beschäftigten 4574, die Mittelbetriebe 1014 Arbeiter, davon außerhalb der Werkstätte 2439, beziehungsweise 55 Arbeiter. Aus diesen Ziffern darf gefolgert werden, daß speciell die 84 als Großbetriebe ausgewiesenen Unternehmungen fast sämtlich der Konfektion zuzuzählen sind. Der Produktionswert der Großbetriebe wird mit 7,9 Mill. fl. angegeben, jener der Mittelbetriebe mit 1,5 Mill. fl.

Nach den besonders umfassenden gewerbestatistischen Erhebungen der Wiener Handelskammer für den Quinquennalbericht des Jahres 1890 zählte man in Wien, und zwar im I.—X. Bezirk für die Erzeugung von Männer- und Knabenkleidern 7 Großbetriebe und 199 Mittelbetriebe. Von den Großbetrieben erzeugten sämtliche ihren Bedarf fast ausschließlich mittels der Hausindustrie. Unter den 199 Mittelbetrieben gab es 34 reine Verlagsgeschäfte, die sonach keine Werkstätten hatten, sondern alles durch verlegte Arbeiter herstellen ließen, während 125 teils hausindustrielle, teils

Digitized by Google

Werkstättenproduktion angaben. Die Erwerbsteuer der Großbetriebe belief sich auf 2194,5 fl. ö. W., jene der Mittelbetriebe auf 11161 fl. In den Großbetrieben waren 62 kaufmännische und technische Beamte und 256 Hilfsarbeiter, unter letzteren 19 Meister beschäftigt, ferner 1315 Heimarbeiter. Die Zahl der Strafhausarbeiter, die von den Großbetrieben beschäftigt wurden, wird mit 30 angegeben. Die Konkurrenz der Gefängnisarbeit wäre darnach ohne Belang. Die Mittelbetriebe beschäftigten 21 kaufmännische und technische Beamte, 875 Hilfsarbeiter, überdies 4469 Heimarbeiter und 50 Strafhausarbeiter.

Für die Bezirke XI—XIX werden 19 Mittelbetriebe, darunter acht reine Verlagsgeschäfte ausgewiesen, mit einer Gesamtsteuerleistung von 724½ fl., 63 Hilfsarbeitern, überdies 339 Heimarbeitern. Hervorzuheben ist, daß fast nur gelernte männliche Arbeiter in der Konfektion beschäftigt werden, zum Unterschiede von der in London üblichen Arbeitsweise, welche auch ungelernte Arbeiter in großer Anzahl heranzieht.

Das allmähliche Anwachsen der Großbetriebe, von denen die überwiegende Zahl als Konfektionsunternehmungen zu erachten ist, geht aus folgender Zusammenstellung hervor. Es bestanden:

1860	1	Großbetrieb,
1865	4	Großbetriebe,
1870	37	"
1880	53	"
1885	84	"
1890	225	Groß- und Mittelbetriebe.

4. Die Ausfuhr von Herren- (Knaben-) Kleidern aus Österreich-Ungarn.

Die Kleiderkonfektion hat im Außenhandel der Monarchie hervorragende Bedeutung erlangt und wenn auch seit 1880 manch wertvolles Absatzgebiet ihr verloren gegangen, so hat sie insbesondere in der Türkei und Ägypten bis auf den heutigen Tag in unbestrittener Geltung sich zu behaupten vermocht. Die Besprechung des Außenhandels kann sich bezüglich der Kleiderkonfektion auf die Ziffern des Exportes beschränken, da die Einfuhr von Kleiderwaren aus dem Ausland nach Österreich nicht von Belang ist. Ferner ist hervorzuheben, daß, wenngleich die Daten sich auf Österreich und Ungarn beziehen, der Kleiderhandel sich hauptsächlich in Wien konzentriert.

Digitized by Google

Der Kleiderexport aus Österreich-Ungarn war schon in den 50er Jahren von erheblicher Bedeutung. Die Ausfuhr in „Kleidungen und Putzwaren" für die ganze Monarchie bezifferte sich für das

Jahr	mit fl. ö. W.
1854	8 301 000
1860	6 420 000
1861	6 665 000
1862	7 829 000
1863	6 391 000
1864	6 595 000

Der in den Ziffern erkennbare Rückgang betraf vorzugsweise Frauenkleider und Putzwaren, die Ausfuhr an Männerkleidern nahm, wie es im Bericht der Wiener Handelskammer für das Jahrzehnt 1855—1865 hieß, „notorisch" zu. Zur Vergleichbarkeit mit den Angaben für die folgenden Jahre erscheinen die Daten keineswegs geeignet, nicht allein wegen der Verschiebungen, die inzwischen in der Ausdehnung des Zollgebietes eingetreten sind; auch die Erhebungs- und Bereitungsweise hat einschneidende Änderungen erfahren, welche auf die Darstellung des Ergebnisses wesentlich Einfluß nehmen müssen.

Die Mengenausfuhr, ebenfalls für die ganze Klasse „Kleidungen und Putzwaren", wird von der offiziellen Statistik wie folgt ausgewiesen:

		in Zollcentner
1869	„Gemeine" (diese Tarifnummer enthält hauptsächlich die Kleiderausfuhr) . . .	11 139
1870	" dto.	11 781[1]
1871	" dto.	11 957
1872	" dto.	11 454
1873	" dto.	9 958
1874	" dto.	10 578
1880	(„Kleidungsstücke aus Wolle und Baumwolle") . .	10 258
1881	" " " " " . . .	11 336

Für die letzten Jahre liegen in der offiziellen Statistik des Handelsministeriums genaue Feststellungen über Menge und Handelswert der Ausfuhr und zwar sowohl im freien Verkehr, als im Veredlungsverkehr (Appreturverfahren) vor, sowie für 1894 eine spezielle Nachweisung der

[1] Während des deutsch-französischen Krieges wurden nicht unbedeutende Mengen von Kleidungen durch den patriotischen Hilfsverein nach Deutschland gesendet.

Ausfuhr zur See. Es betrug die Ausfuhr von Herren- (Knaben-) Kleidungen aus Wolle im freien Verkehr:

	Mengen in 100 kg brutto	Handelswert der Mengeneinheit fl.	Gesamtmenge fl.
1891	5092,5	616,2	3137997
1892	6016	658	3959525
1893	6195	695,51	4308671
1894	6972	609,23	4220145

Die Ausfuhr von Herren- (Knaben-) Kleidungen aus Baumwolle betrug im freien Verkehr:

	Menge in q. b.	Handelswert der Mengeneinheit fl.	Gesamtmenge fl.
1891	1231	280	344680
1892	658,8	280	184464
1893	848	290	245920
1894	861	290	249690

Hierzu kommt noch die namhafte Ausfuhr im Veredlungsverkehr, welch letzterer darin besteht, daß das Rohprodukt aus dem Auslande zollfrei bezogen wird, sofern das entsprechende Quantum fertiger Waren in der vorgeschriebenen Frist wieder zur Ausfuhr gelangt. Herrenkleidungen aus Wolle wurden im Veredlungsverkehr ausgeführt:

	Menge in q. b.	Handelswert der Mengeneinheit fl.	Gesamtmenge fl.
1891	2949,32	2400	7078368
1892	2964,9	2400	7115760
1893	2292	2500	5730000
1894	2389,7	713,58	1705249

Herrenkleidungen aus Baumwolle wurden im Veredlungsverkehr ausgeführt:

	Menge in q. b.	Handelswert der Mengeneinheit fl.	Gesamtmenge fl.
1891	47,7	1400	66780
1892	37,12	1400	51968
1893	77	1460	112420
1894	47,1	372	17521

Die Ausfuhr von Herren- (Knaben-) Kleidungen aus Wolle und Baumwolle im Gesamtverkehr ist aus folgenden Ziffern ersichtlich:

Digitized by Google

	Menge in q. b.	Handelswert in fl.
1891	9320	10637824
1892	9676	11311777
1893	9412	10397011
1894	10170	6192605

Der auffallende Wertrückgang im Jahre 1894 ist nichts als ein amtlicher „Rechenfehler". Der Rückgang resultiert daher, daß der Wert der Mengeneinheit bei „Herrenkleidungen aus Wolle" im Vormerksverkehr richtig 1894 mit 713,58 fl. eingestellt ist gegen eine irrtümliche Bewertung mit 2500 fl. im Jahre 1893 und 2400 fl. in den Jahre 1891 und 1892. Nach der Menge ergiebt sich für 1894 eine Steigerung der Ausfuhr. Durch die Richtigstellung in der Bewertung der Mengeneinheit verringert sich der Wert der Ausfuhr von Herrenkleidern aus Wolle und Baumwolle auf 6192605 fl., wozu noch 383784 fl. als Wert der Ausfuhr von Herrenkleidern aus Leinen (1894: 15541 fl.), ferner aus Seide (1894: 192470 fl.) und aus Halbseide (1894: 173773 fl.) hinzuzuzählen wären.

Das Jahr 1895 betreffend, wurden bisher nur die Nachweisungen über den freien Verkehr bekannt. Hiernach wurden „Herrenkleidungen aus Wolle" 5889 q. b. ausgeführt gegen 6972 q. b. im Jahre 1894. Der Wert ist mit 3531669 fl. ausgewiesen gegen 4220145 fl. Der Wert der Mengeneinheit ist von 609,23 fl. per 1 q. auf 599,71 fl. zurückgegangen. Es resultiert sonach sowohl hinsichtlich der Menge als des Wertes ein Rückgang. Der Export von „Herrenkleidungen aus Baumwolle" läßt ebenfalls eine fallende Tendenz erkennen. Die Gesamtausfuhrmenge hat sich von 861 q. auf 774 vermindert, der Ausfuhrwert von 249690 fl. auf 224460 fl.

5. Exportgebiet der österreichischen Kleiderkonfektion.

Eine nähere Betrachtung der Ausfuhr hinsichtlich des Gebietes, nach welchem dieselbe gerichtet ist, bestätigt, daß heute nur mehr die Türkei und Ägypten für uns Bedeutung besitzen. Die Verbreitung der Ausfuhr von „Herren- (Knaben-) Kleidungen aus Wolle" (im freien Verkehr) ist aus folgender Zusammenstellung für 1894 ersichtlich.

	Menge in q. b.	Handelswert in fl.
Freibezirk Fiume	1	515
Deutsches Reich	209	430540
Freibezirk Hamburg	60	30900
„ Bremen	1	515
Großbritannien	69	42780
Frankreich	36	18540

Digitized by Google

	Menge in q. b.	Handelswert in fl.
Italien	43	22 145
Rußland	20	10 300
Norwegen	7	3 605
Niederlande	15	7 725
Belgien	33	16 995
Schweiz	82	42 230
Spanien	1	515
Griechenland	70	28 840
Türkei	2580	1 457 700
Bulgarien	884	455 260
Rumänien	278	157 070
Serbien	527	271 405
Montenegro	31	15 965
China	1	515
Britisch-Indien	47	24 205
Ägypten	1780	1 103 600
Tunis	6	3 090
Kapland	2	1 030
Afrika	7	3 605
Ver. St. v. Amerika	27	13 905
Mexiko	19	9 785
Columbia	12	6 180
Brasilien	24	12 360
Argent. Republik	2	1 030
Chile	20	10 300
Amerika	32	16 480
Darunter zur See:		
Deutsches Reich	1	2 060
Italien	27	13 905
Griechenland	67	27 604
Türkei	2511	1 418 715
Bulgarien	22	11 330
Montenegro	23	11 845
China	1	515
Britisch-Indien	44	22 660
Ägypten	1760	1 091 200
Tunis	6	3 090
Ver. St. v. Amerika	4	2 060

Im Vormerksverkehr erreicht die Ausfuhr von „Herrenkleidungen aus Wolle" eine nennenswerte Bedeutung nur nach der Türkei (1 216 043 fl.), nach Ägypten (150 084 fl.), nach Bulgarien (139 062 fl.) und nach Rumänien (85 985 fl.).

II. Die Kundenschneiderei.

Nächst den Konfektionären sind in der Männerkleiderverfertigung als Arbeitgeber die Kundenschneider ins Auge zu fassen. Ihre Bedeutung als solche ist jedoch numerisch im stetigen Rückgange begriffen, seitdem einerseits die Abneigung, welche früher in den bemittelteren Bevölkerungsschichten gegen fertige Kleider bestand, sich verringerte, andererseits die Konfektionäre, welche für den heimischen Absatz arbeiten, nebst „Lagerware" auch Maßbestellungen ausführen.

Die Betriebsweise der Kundenschneiderei hat indirekt unter dem Einflusse der Konfektion im Laufe der Zeit eine wesentliche Änderung erfahren. Ehedem, als die Männerkleider entweder in alter Ware in den Trödlereien oder in neuer ausschließlich bei den Schneidern gekauft wurden, besaßen letztere ihre Werkstätten, in welchen sie Gehilfen und Lehrlinge beschäftigten. Mit der Ausbreitung der Konfektionsindustrie und der von dieser geförderten Stückmeisterei fanden es auch die Kundenschneider für bequemer, sich der Stückmeister zu bedienen, den Umfang der Werkstätte einzuschränken und die Bestellungen außer Haus ausführen zu lassen. Anfänglich wurde nur die „kleine Arbeit", Hosen und Gilet, bald aber auch die „große", Rock, Sakko, Frack ꝛc., dem Stückmeister übergeben. Diese Wandlung begann beiläufig um das Jahr 1860 und hat seitdem zu einer wesentlichen Umgestaltung des Kundenschneidergeschäftes geführt. Meine Erhebungen berechtigen mich zu der Behauptung, daß heute in Wien nur sehr wenige Kundengeschäfte existieren, welche vollständig auf die Stückmeisterei verzichten und den gesamten Betrieb in der eigenen Werkstatt vereinigen.

Je nach der Qualität der Kunden und damit im Zusammenhange der Höhe der Preise für die fertige Ware, andererseits der gezahlten Löhne kann man die Wiener Kundengeschäfte einteilen in solche erster Klasse oder wie sie im Fach-Jargon heißen, „Kavaliersgeschäfte", Kundengeschäfte zweiter Klasse, und die sogenannte mindere Kategorie.

Als das charakteristische Kennzeichen der Erste Klasse-Geschäfte, deren gesamte Anzahl in Wien sich auf 7—8 beläuft, ist hervorzuheben, daß sie

Digitized by Google

die Arbeiten nach einem fixen Tarife vergeben, welcher seit mehreren Jahren in Geltung ist und vor einigen Monaten in einzelnen Positionen eine geringe Erhöhung erfahren hat. Ich reproduziere den Tarif vollinhaltlich im Kapitel „Lohn- und Preisverhältnisse“ [1]. Wohl besitzt jedes dieser Geschäfte eine Werkstatt, aber wie das Schlagwort lautet, bloß „zur Parade“. Die räumliche Beschaffenheit der Arbeitsstätte sowohl als die Zahl der Arbeitskräfte in derselben stehen thatsächlich in keinem Verhältnisse zur Ausdehnung und Bedeutung des gesamten Betriebes. Hauptsächlich wird in der Werkstatt bloß zugeschnitten. Wo darüber hinaus noch Gehilfen als Tagarbeiter beschäftigt werden, besteht ihre Aufgabe vornehmlich in der Besorgung einer rasch herzustellenden Arbeit („Postarbeit“) oder mehr noch in der Ausbesserung etwaiger Mängel, die sich nach der letzten „Probe“ ergeben und sofort zu beseitigen sind. Hie und da wird auch manches Stück von der „großen Arbeit“ in der Werkstatt hergestellt, doch zählt dies zu den Ausnahmen. Wie mir bekannt wurde, wird in jüngster Zeit in diesen erstklassigen Geschäften der Versuch unternommen, die „große Arbeit“ in der eigenen Werkstatt von fix angestellten Tagschneidern besorgen zu lassen und nur Hosen und Gilets Stückmeistern außer Haus zu übergeben. Doch hat man es hier, wie bemerkt, vorerst mit vereinzelten Versuchen zu thun.

Bei dem Betreten eines derartigen Kundengeschäftes erster Klasse empfängt man keineswegs den Eindruck, daß man sich bei einem Schneider befinde, vielmehr tritt man zunächst in ein hübsches und sorgfältig eingerichtetes Comptoir, in welchem gerechnet und gebucht wird; höchstens die aufgehäuften Stoffe bringen in Erinnerung, daß hier Kleiderbestellungen übernommen werden.

Der Chef dieser mit großem Kapital betriebenen Unternehmungen legt, soviel mir bekannt, in keinem dieser Betriebe selbst die Hand an die eigentliche Schneiderei; er beschränkt sich vielmehr darauf, dem kaufmännischen Teil des Geschäftes vorzustehen, und zu repräsentieren. Die Leitung der Werkstatt ist einem Geschäftsführer, einem Zuschneider, übertragen, dem andere Zuschneider unterstehen. Die Kundschaft, die über schriftliche Einladung zur Probe sich einfindet, wird in einen für diesen Zweck eingerichteten Raum geführt, erhält aber nie Gelegenheit, die Werkstatt zu betreten. Wir haben es somit gemäß dieser Charakterisierung in den „Kavaliersgeschäften“ mit Kundenschneidern zu thun, die nur auf Maßbestellung arbeiten, in denen aber im übrigen das kommerzielle Moment im Betriebe

[1] Seite 530—533.

Digitized by Google

gegenüber dem handwerksmäßigen der Schneiderei sich, ähnlich wie in der Konfektion, im Vordergrunde behauptet.

Auch die sogenannten „Geschäfte zweiter Klasse", teils Groß-, teils Mittelbetriebe, weisen dieses Merkmal auf. Sie sind jedoch weniger „nobel", sowohl was die Löhne betrifft, die sie bezahlen, als die Preise, die ihnen bezahlt werden. Sie sind ebenfalls ausschließlich auf die Stückmeisterei basiert und hier spielt die eigene Werkstatt eine noch untergeordnetere Rolle. Man zählt in diese Kategorie eine immerhin nennenswerte Anzahl von Geschäftsbetrieben im Mittelpunkte der Inneren Stadt, und einige wenige Geschäfte in den Bezirken. Sie suchen ihren Kundenkreis durch mancherlei Reizmittel anzulocken, hauptsächlich durch systemisierte Einrichtung von Ratenzahlungen („englisches System", „französisches System".) In diesen Geschäften wird nie auf Lager, sondern nur über einzelnen Auftrag nach Maß gearbeitet und auf die Ausführung sowohl hinsichtlich der Qualität der verwendeten Stoffe als in Bezug auf gefällige Herstellung noch immer große Sorgfalt verwendet. Zur kennzeichnenden Unterscheidung sei erwähnt, daß während beispielsweise in den „Kundengeschäften erster Klasse" unter 80 fl. ein Anzug überhaupt nicht erhältlich ist, diese Bezahlung für jene „zweiter Klasse" schon die äußerste Grenze der Teuerung bezeichnen dürfte, wobei aber die Geschäfte zweiter Klasse auch Anzüge um 45 bis 50 fl. liefern.

Als Mischform ist hier noch hinzuzuzählen die Einrichtung der Maßarbeit in den besseren Konfektionsbetrieben; letztere haben nämlich ihrer Erzeugung allmählich eine specielle Abteilung für Maßbestellungen angegliedert, die in gleicher Weise wie die sogenannten Kundengeschäfte betrieben wird, im allgemeinen aber billiger zu produzieren in der Lage ist, insbesondere deshalb, weil der große Geschäftsumfang die Regie verwohlfeilt und auch die Stücklöhne in der Regel niedriger sind als sie selbst von den Kundengeschäften minderer Kategorie den Stückmeistern bezahlt werden müssen.

Während die Geschäfte erster und zweiter Klasse, sofern die Stellung des Unternehmers in Betracht gezogen wird, sich weit eher als eine Art Fabrikbetrieb qualifizieren, sind die sogenannten minderen Geschäfte, die in der dritten Klasse rangieren, kleingewerblicher Art. Ihre Inhaber sind gelernte Schneider, die mehr mit der Schere als dem Rechenstifte umzugehen verstehen und mehr in der Schneiderei als in der Buchführung Bescheid wissen. Aber auch diese handwerksmäßige Form hat sich nicht rein als solche zu erhalten vermocht. Auch hier ist das kaufmännische Element eingedrungen, und je anspruchsvoller der Kundenkreis eines solchen Geschäftes

Digitized by Google

ist, um so mehr muß dessen Besitzer nicht nur Schneider, sondern namentlich auch Tuchhändler sein. Während in der „guten alten Zeit" die Kunden mit dem Tuche, das sie im Tuchgeschäfte gekauft, zum Schneider sich begaben und demselben die Verfertigung übertrugen, hört dieser Vorgang allmählich gänzlich auf und zur Regel wird, daß der Schneider auch den Stoff besorgt. Gerade dieses Moment bietet ein weiteres Unterscheidungsmerkmal innerhalb der Kategorie „mindere Geschäfte". Denn je nachdem letztere über das erste Stadium der Entwicklung sich emporgehoben oder auf der unteren Stufe verharren müssen, wird zu konstatieren sein, daß in dem günstigeren Falle neben der Schneiderwerkstätte Tuchvorräte von großer Mannigfaltigkeit in Farbe und Qualität gehäuft sind, während in den kleineren Betrieben bloß Stoffmuster gezeigt werden können, der Stoff dagegen nach getroffener Wahl erst vom Schneider aus dem Tuchgeschäfte, aus welchem die Muster kommen, geholt wird. In allen diesen Formen der Schneiderei ist der Schneider entweder zugleich Tuchhändler, Tuchkommissionär oder Agent des Tuchgeschäftes, von welchem er für jeden Warenbezug seine bestimmte Provision erhält.

Die Verquickung der handwerksmäßigen Kleiderherstellung mit der Besorgung der Stoffe hat eine Komplizirung und in sehr vielen Fällen eine Erschwerung des Betriebes zur Folge gehabt, die sich insbesondere in jenen gar nicht seltenen Fällen potenziert, wo der Schneider seinen Kunden zu kreditiren gezwungen ist. Während der Schneider auf den mehr oder minder guten Willen seiner Schuldner angewiesen ist und gegen säumige Zahler bestenfalls nur das Mittel langwieriger Prozesse besitzt, häufig ihnen auch ganz machtlos gegenüber steht, ist er selbst in der Regel den Fabrikanten oder Tuchhändlern gegenüber Wechselschuldner und im Falle der Zahlungsunfähigkeit allen Fährlichkeiten des Wechselverfahrens ausgesetzt. Das Borgwesen, wie es in den Kundengeschäften minderer Kategorie usuell ist, führt festgestelltermaßen alljährlich den wirtschaftlichen Ruin einer respektablen Zahl von Meistern herbei.

Die Zahl der Kundenschneidereien in Wien, namentlich jener der dritten Kategorie, ist noch immer beträchtlich, wenngleich in ständiger Abnahme begriffen. Der Kleiderbedarf in den sogenannten minderen Geschäften wird zum großen Teile in der eigenen Werkstatt hergestellt; in der Regel wird letztere von der Wohnung des Meisters gebildet; die Wohnung ist Werkstatt und die Werkstatt ist Wohnung, und dieses um so ausgesprochener, jemehr der Kundenschneider im Begriffe ist, zur Stückmeisterei herabzusinken. Wo dies noch nicht der Fall ist, pflegt die Werkstätte mit einem kleinen

Digitized by Google

Laden vereinigt zu sein oder den rückwärts durch einen Vorhang oder Kasten abgegrenzten Teil eines solchen zu bilden. In diesen minderen Geschäften dominiert der Schneider und nicht der Kaufmann.

III. Die Stückmeister.

Das Stückmeistertum entstand mit der Konfektionsindustrie und breitete sich mit der Entwicklung derselben aus, aber in noch größerem Maßstabe als die Konfektion selbst, da wie oben dargethan wurde, auch die Kundenschneiderei mehr und mehr der Stückmeister sich bedient. Während aber am Beginn dieses Prozesses der Vorteil so ziemlich auf beiden Seiten war, auf seite der Verlagsindustrie sowohl als auf jener der Verlagsarbeiter, verursachte in der Folge einerseits der massenhafte Zuzug von Arbeitskräften nach Wien, andererseits der Rückgang des Exportes nach einer kurzen Blüteperiode einen Überschuß an Stückmeistern und als weitere Wirkung ein gegenseitiges Unterbieten der Stücklöhne durch die Stückmeister. Die Konfektionäre säumten nicht, das drängende Arbeitsangebot sich zu Nutze zu machen, und so ist wahrzunehmen, daß die den Stückmeistern gezahlten Löhne immer mehr nach abwärts gehen. Die Löhne sind heute bereits auf einem Niveau angelangt, daß sie in vielen Fällen dem Stückmeister und dessen Hilfskräften selbst bei angestrengtester Thätigkeit kaum die Möglichkeit einer selbst bescheidenen Erhaltung gewähren. Die Stückmeisterbranche arbeitet weit und breit mit Hungerlöhnen; namentlich da, wo sie von den Kleiderhändlern minderer Kategorie, die ihre Läden in den entfernten Vorstädten und Vororten haben, beschäftigt wird.

Dazu kommt, daß vorläufig trotz des konstatierten gar nicht beschäftigten oder unzureichend entlohnten Überschusses noch immer eine Zunahme im Arbeitsangebote wahrzunehmen ist, begünstigt durch die Leichtigkeit des Selbständigwerdens. Nur wenige Gewerbe teilen mit der Schneiderei die Eigentümlichkeit, daß schon ein kaum nennenswerter Betrag als Betriebsfonds für den Anfang der Selbständigkeit hinreicht. Die Summe von 50 fl. ist nach den Angaben, die mir Schneider selbst machten, nicht zu niedrig gegriffen. Vor allem wird davon der Stempel für die Gewerbeanmeldung bestritten, welcher für das Gebiet von Wien sich auf 4 fl. beläuft. Weiter muß die halbjährige Mindeststeuer entrichtet werden, die rund 7 fl. beträgt. Hiezu käme noch die Inkorporierungsgebühr von 20 fl. für die Genossenschaft; aber nur in den seltensten Fällen wird diese zur Gänze erlegt, vielmehr pflegt das neue Genossenschaftsmitglied bloß eine Anzahlung von 5 fl. zu leisten, bezüglich des Restes werden Raten zugestanden, welche

Digitized by Google

nur widerwillig, nach vielen Mahnungen, zuweilen auch gar nicht getilgt werden. Ist den gesetzlichen Formalitäten der Anmeldung des Gewerbes, der Steuerzahlung und des Genossenschaftsbeitrittes Genüge gethan, wozu zusammen 16 fl. erforderlich sind, so ist weiters Vorsorge zu treffen für die Einrichtung von Werkstatt und Wohnung. Erstere erfordert nebst 2 Bügeleisen, die 5 fl. kosten, eine Bügeltafel im Anschaffungspreis von 7 fl., kleinere Utensilien (Sitron, Nahtholz, Klappenholz) im Gesamtanschaffungspreis von kaum 5 fl., endlich eine Nähmaschine. Diese wird in der Regel gegen Ratenabzahlung erworben und zunächst bloß an die Deckung der ersten Rate im Betrage von 10 fl. gedacht. Hat man dann noch so viel erübrigt, daß der Mietzins, der in den alten Bezirken von Wien vierteljährlich, in den Vororten monatlich zu erlegen ist, bezahlt werden kann, so sind für den Moment alle Verpflichtungen erfüllt und der Betrieb kann nun beginnen. Die Etablierung ist vollendet. Der Meister erlangt damit die Befugnis, Gehilfen und Lehrlinge zu halten, von deren Arbeitskraft er ja zu profitieren hofft. Der nächste Weg führt zum Konfektionär, wo man um Arbeit zu erlangen, die Stücklöhne unterbietet, wodurch die Bezahlung eine immer geringere und unzulänglichere wird.

Der Gehilfe, der kurze Zeit bei einem Stückmeister in Arbeit gestanden, findet es bald vorteilhafter an die Selbständigkeit zu denken. Irgend ein unbedeutender Konflikt mit dem Meister oder die Entlassung in der Zeit, da die Arbeit abnimmt, ist ein hinreichender Beweggrund, daß der Gehilfe sich bemüht, sich selbständig zu etablieren und so die Zahl der Stückmeister zu vermehren. Die Not und das Elend der Stückmeister erklären sich aus ihrem eigenen Vorgehen. Sie bedrängen und unterdrücken sich gegenseitig und mehren hierdurch das Elend in ihren eigenen Reihen.

Was die Arbeitsweise anbelangt, so wird in der Regel der Stückmeister nur dazu verwendet, bereits zugeschnittene Stoffe und Futterzugehör zu Kleidungsstücken zusammenzunähen. Nur die Konfektionäre mindester Kategorie suchen den Zuschneider zu ersparen und belasten den Stückmeister auch mit dem Zuschneiden.

Die Stückmeisterei beruht auf weitgehender Arbeitsteilung. Die Specialisierung reicht heute nicht allein bis zur Einteilung der Schneider in Rock-, Hosen- und Giletschneider, unter den Rockstückmeistern selbst findet man wieder verschiedene Specialisten. Manche verfertigen nur Sakkos, manche wieder nur Gehröcke ꝛc. Ja es giebt Schneidereien, in welchen an der Verfertigung des einzelnen Kleidungsstückes verschiedene Arbeiter thätig sind, wobei der einzelne immer nur ein und dieselbe Arbeit verrichtet. So fand ich in einer Werkstätte, wo Hosen gemacht werden, daß ein Arbeiter immer

Digitized by Google

die unteren Säume machte, ein anderer speciell die Nähte besorgte, einer die Taschen einsetzte ꝛc. Diese weitreichende Specialisierung vermittelt dem Arbeiter zwar den Vorteil rascheren Arbeitens; er wird befähigt sich auf eine specielle Arbeitsleistung besonders „einzuschießen", büßt aber dadurch allmählich an Geschicklichkeit für andere Verrichtungen in seinem Gewerbe ein. Der Stückmeister und seine Hilfskräfte schmälern hiedurch ihre Arbeitsgelegenheit und verschärfen ihre Abhängigkeit. Der Stückmeister für Hosen kann sich nur um Aufträge für Hosenanfertigung bewerben, der Sakkoschneider sich nur dort anbieten, wo Bestellungen für Sakkos vorliegen ꝛc. In gleichem Grade ist der Gehilfe nur auf bestimmte Stückmeister angewiesen. Als bezeichnend für den Grad der Specialisierung seien hier die Artikel aufgezählt, welche Konfektionäre bestellen: Hosen, Gilets, Fracks, Schlafröcke, Knabenware, weiße Piquégilets, Salonröcke, ein- und zweireihige Sakkos, Uniformstücke, Bahnware, Redingots, Kinderkostüme. Vollständig ist auch diese Liste nicht, aber sie läßt jedenfalls ersehen, wie sehr die Arbeit in der Stückmeisterei sich gliedert.

IV. Die Gehilfen.

Man kann drei Kategorien von Gehilfen unterscheiden: erstens die Arbeiter der großen Kundengeschäfte, zweitens die der Kleinmeister und drittens die der Konfektion. Die Zahl der Arbeiter der ersten Kategorie ist gleich wie die Anzahl der großen Kundengeschäfte selbst eine mäßige. Die sogenannten „Kavaliergeschäfte" stellen an die Fertigkeit ihrer Hilfsarbeiter die größten Ansprüche. Sie suchen für ihre „Ateliers" „Künstler." Die Bezahlung ist eine bessere, wird aber von den Arbeitern als in keinem Verhältnisse zu den Anforderungen erachtet, welche in den großen Kundengeschäften zu befriedigen sind. Nichtsdestoweniger ist die Beschäftigung in den erstklassigen Unternehmungen ein heiß ersehntes Ziel der Schneidergehilfen. Es gilt gewissermaßen als eine Auszeichnung und Bescheinigung besonderen Könnens, in diesen Etablissements beschäftigt zu sein.

Insoweit die wenigen hervorragenden Kundengeschäfte in der eigenen Werkstätte Arbeiter beschäftigen, erhalten dieselben gleich wie der Zuschneider, welch letzterer jedoch als eine Art Beamter angesehen wird und unter speciellen Bedingungen engagiert ist, einen fixen Wochenlohn für einen Arbeitstag von 11 Stunden mit einer Mittagspause von einer Stunde. Die Bezahlung beträgt 11 bis 14 fl. in der Woche. Die Schneidergehilfen erachten eine besondere Protektion für erforderlich, um eine solche Beschäftigung

Digitized by Google

zu erlangen. Thatsache ist, daß sich die großen Kundengeschäfte im Falle des Bedarfes an Arbeitskräften fast nie an das „Rufhaus“ wenden. Auch diese Anstellung gewährt nicht regelmäßige Beschäftigung für das ganze Jahr. Nach Ablauf der Saison erfolgen vielmehr namhafte Reduktionen des Arbeitspersonals und somit Entlassungen. Nur die besonders qualifizierten Arbeiter werden zwar behalten, müssen aber „aussetzen“, d. h. sie werden nicht voll beschäftigt, eben so wenig voll entlohnt.

Die Gehilfen der kleinen Kundenschneider sind Wochenarbeiter, seltener Stückarbeiter. Erstere erhalten beim Meister Wohnung, Frühstück und Mittag, in den seltensten Fällen auch Jause, und einen Wochenlohn, der meist nicht über 5 fl. reicht, zumeist aber bloß 3 bis 3½ fl. in der Woche beträgt. Von diesem Lohn muß der Gehilfe Nachtmahl, Kleidung, Wäsche und sonstige Auslagen bestreiten. Für die Wochenarbeiter existiert weder bei den kleinen Kundenschneidern noch bei den Stückmeistern ein bestimmter Arbeitstag. Es wird vielmehr je nach dem vorhandenen Arbeitsquantum und dem Lieferungstermin ins ungemessene gearbeitet, ohne daß Überstunden bezahlt werden. Ein Arbeitstag von 16 bis 18 Stunden ist in der Saison nichts ungewöhnliches. Häufig ist „Durchmarsch“, d. h. es wird die ganze Nacht hindurch bis zur Erschöpfung gearbeitet.

Auch der Stückarbeiter, der nach Stück bezahlt wird, ist bemüht, um den kargen Verdienst zu steigern, möglichst lange zu arbeiten. Die Stückarbeiter, gewöhnlich verheiratete Leute, haben ihre Wohnung nicht beim Stückmeister. Wenn sie vor 10 Uhr abends, um das „Sperrgeld“ nicht zahlen zu müssen, ihrem Heim zueilen, nehmen sie noch Arbeit nach Hause, um zu „schupieren“. Sie suchen ihr Tagespensum so weit als möglich zu erweitern, häufig hilft auch die Frau mit, und es wird manche Stunde der Nacht dem Schlafe entzogen und für die Arbeit aufgewendet.

Die Arbeiter der dritten Kategorie, die Konfektionsarbeiter, sind fast durchwegs Wochenarbeiter und in den Zahlungsbedingnissen noch weit mehr gedrückt als ihre Genossen bei den kleinen Kundenschneidern. Die Verhandlungen vor dem genossenschaftlichen Schiedsgerichte lehren, daß gar häufig die Auszahlung des kargen Wochenlohnes unter allerhand Ausflüchten unterbleibt. Der wirkliche Grund ist in der Regel die Zahlungsunfähigkeit des Meisters, der selbst nichts hat. Wird ein Gehilfe in seinen Mahnungen allzu energisch, so wird er ohne weiteres fortgeschickt, nachdem schon vorher, bei Aufnahme des Gehilfen der Meister mit diesem vereinbart hat, von der 14tägigen Kündigungsfrist, welche das Gewerbegesetz für den Fall als keine andere Abmachung getroffen wurde, vor-

Digitized by Google

schreibt, abzusehen. Der Gehilfe, der bei seinem Meister auch Wohnung hatte, ist dann buchstäblich auf die Gasse gesetzt und wenn ihm nicht der Lohn gezahlt wurde, auch aller Mittel entblößt. Die Ernährungsweise ist zumeist eine schlechte und für die angestrengte Arbeit völlig unzureichende. Eine Umfrage hat mir das Ergebnis geliefert, daß regelmäßige Fleischnahrung selten geboten wird, dagegen existieren insbesondere Stückmeister, bei denen die Arbeiter Wochen hindurch höchstens am Sonntag ein Stückchen Pferdefleisch vorgesetzt bekommen. Allerdings wurde durchwegs zugegeben, daß dies nur da Regel ist, wo auch der Meister selbst nichts zu essen hat. Letzterer teilt die Not mit dem Gehilfen und hat vor diesem nichts voraus.

Ehedem bot die Beschäftigung bei den Stückmeistern, wenn auch schlecht entlohnt, den Vorteil, daß man das ganze Jahr hindurch auf Arbeit rechnen konnte. Seitdem aber mit dem Niedergange des Exportes auch die Stückmeisterei Saisonarbeit wurde, machen sich die Folgen der Arbeitslosigkeit für die Gehilfen der Stückmeister in einem bis zur Unerträglichkeit verschärften Maße fühlbar.

V. Der Lehrling.

Zum wahren Fluche gereicht die Ausbreitung der Hausindustrie und die zunehmende Bedeutung derselben in der Schneiderei dem Lehrlingswesen. Die physische und fachliche Heranbildung der Lehrlinge geht um so mehr zurück, je weniger Kundengeschäfte und je mehr Stückmeister sich etablieren. Die Konfektionsindustrie, welche, wie wir gesehen, vom Schneiderhandwerk in der eigenen Werkstätte in der Regel nur Zuschneider beschäftigt, kommt für die Lehrlingshaltung nicht in Betracht. Ebensowenig die großen Kundengeschäfte. Die kleinen Kundenschneider pflegen in der Regel je zwei Lehrlinge zu beschäftigen, so viel als das Genossenschaftsstatut überhaupt gestattet. Eben so viel, zuweilen, trotz gesetzlichen Verbotes, mehr noch sind bei den Stückmeistern in Arbeit. Bei der überwiegenden Zahl der letzteren ist ihre Betriebsweise von entscheidendem Einflusse für die Erziehung des Nachwuchses in der Schneiderei. Das Statut der Wiener Kleidermachergenossenschaft bestimmt eine zwei- bis vierjährige Lehrzeit. Diese wird häufig ausgedehnt durch eine verspätete Aufdingung. Die Gewissenlosigkeit einzelner Meister geht so weit, daß sie das Aufdingen gänzlich unterlassen und so die Zukunft des ihnen anvertrauten Lehrlings schon dadurch allein gefährden. Fast durchweg ist es Regel, daß der Lehrling am Beginne der Lehrzeit zu allem anderen eher als zur Werkstättenarbeit herangezogen wird. Er muß die

Digitized by Google

Kinder warten, Botengänge machen, Einkäufe besorgen ꝛc., die Nadel bekommt er nicht in die Hand. Und selbst, wenn er schon so weit ist, um an der Arbeit teil zu nehmen, so hat er, namentlich bei den Stückmeistern, welche ja wie bemerkt, die überwiegende Zahl von Lehrlingen erziehen, bestenfalls Gelegenheit, bloß einen kleinen Teil seines Handwerkes zu erlernen. Je nachdem er bei einem Hosen-, Gilet- oder Rockschneider in der Lehre ist, wird er es zu Wege bringen, dementsprechend ein Kleidungsstück fertig zu stellen. Ja, die Lehrlingsprüfungen nach beendeter Lehrzeit, vor dem „Freisprechen", wie sie von der Genossenschaftsvorstehung vorgenommen werden, zeigen sogar, daß der Lehrling häufig nicht einmal alle Handgriffe in der Verfertigung des einzelnen Kleidungsstückes, das er speziell erlernt, inne hat. Daß die Not, in welcher die Stückmeister vegetieren, am empfindlichsten den Lehrling in Mitleidenschaft zieht, der seine Kost ausschließlich vom Lehrherrn erhält, bedarf ebensowenig eines besonderen Beweises als die Versicherung, daß die Arbeitskraft des Lehrlings bis zur äußersten Grenze in Anspruch genommen wird. Die Lehrlinge degenerieren auf diese Weise und der Nachwuchs wird immer unzureichender. Die löblichen Bemühungen der Genossenschaftsvorstehung einerseits, andererseits der Gehilfenvertretung vermögen an den bestehenden Zuständen nicht viel zu ändern.

Der Gewerbeinspektor für Wien erachtet in dem Berichte für 1895 bei Besprechung der argen Mißstände im Lehrlingswesen, die ganz allgemein im Kleingewerbe obwalten, die Genossenschaften als ungeeignet, die ihnen vom Gewerbegesetze in Bezug auf die Lehrlingsbeaufsichtigung übertragene Aufgabe zu erfüllen und bringt in Anregung, daß eine dezentralisierte Kontrolle durch Vertrauensmännerkomitees, bestehend aus Meistern und Arbeitern, eingerichtet werde. Für zugereiste Lehrlinge sollte in jedem einzelnen Falle eine Art Vormund zur Überwachung bestellt werden.

VI. Die Pfuscher.

Wirtschaftlich tiefer noch als die Stückmeister stehen die „Pfuscher". Als „Pfuscher" oder „Störer" bezeichnet die Genossenschaft jene nicht der Genossenschaft angehörigen Heimarbeiter, welche sich, indem sie Gehilfen beschäftigen, unbefugt Meisterrechte arrogieren. Der Sitzgeselle, der sich darauf beschränkt, in seinen vier Wänden Arbeit zu verrichten, hiebei unterstützt nur von seinem Weibe oder sonstigen Familienangehörigen, kann hierin, sofern er vorgeschriebener Weise die Lehrlingszeit hinter sich hat, nicht be-

Digitized by Google

hindert werden; wohl aber sollte er eigentlich ordnungsgemäß bei einem Meister „eingeschrieben" sein. Anders jedoch, wenn er nach Art der Stückmeister Gehilfen beschäftigt, oder Lehrlinge hält. In diesem Falle begeht er einen Eingriff in die Rechte der zünftigen Schneider, und da erfahrungsgemäß die Pfuscher oder Störer einerseits in der Unterbietung der Löhne, andererseits in der Ausnützung der Arbeitskraft am weitesten gehen, sonach am meisten zur Verschlechterung der materiellen Lage der Schneider beitragen, so ist es begreiflich, wenn die Genossenschaft das Pfuschertum verfolgt und ein wachsames Auge darauf hat, daß nicht Schneider Werkstätten halten, die nicht im Besitze eines Gewerbescheines sind. Die Wiener Kleidermachergenossenschaft hat einen eigenen Angestellten, dessen Aufgabe es ist, ausschließlich Straßen und Häuser abzugehen, bezüglich welcher der Verdacht besteht, daß sich in denselben Pfuscher etabliert haben, letztere aufzuspüren und sie der Genossenschaftsvorstehung namhaft zu machen. Da sie sich als unbefugte Meister gegen das Gewerbegesetz vergehen, erfolgt seitens der Genossenschaftskanzlei die Anzeige an den Magistrat als Gewerbebehörde und von dieser alsbald ein Strafmandat, ohne daß es aber bisher gelungen wäre, dem Übel zu steuern.

Die Kontrolle der Genossenschaft konstatierte die Zahl der Störer in Wien für das Jahr 1895 mit 269. Nicht wenige derselben besitzen jedoch nach jeder Richtung die Qualifikation, der Genossenschaft als Meister anzugehören, es würde nur der Anmeldung sowie der damit verbundenen Zahlung zu mindest eines Teiles der Inkorporierungsgebühr, des Stempels für den Gewerbeschein und der halbjährigen Steuer bedürfen. Im ganzen hat sonach die Genossenschaftszugehörigkeit zur Voraussetzung, daß man vorerst über den Betrag von circa 16 fl. verfüge. Der Nichtbesitz dieser relativ geringen Summe ist in der überwiegenden Mehrzahl der Fälle die Hauptursache davon, daß irgendwo in Winkeln versteckt die Störer das Handwerk üben. Zuweilen ist die Ursache auch bloß die Lust an der Widersetzlichkeit.

Daneben verzeichnet die Pfuscherliste allerdings auch Schneider, welche, da sie nicht in der vom Gesetze vorgeschriebenen Form den Verwendungsnachweis erbringen können, in die Korporation nicht aufgenommen werden und daher gezwungen sind, wenn sie das Schneiderhandwerk ausüben wollen, es in unerlaubter Weise zu thun.

Unter allen Umständen erhellt, daß die Störer die willfährigsten Ausbeutungsobjekte abgeben müssen. Von der Genossenschaft verfolgt, genötigt ihr kümmerliches Brot auf Schleichwegen und im geheimen sich zu verschaffen, sind sie bereit, zu jedem Lohn zu arbeiten, der ihnen angeboten

Digitized by Google

wird. Bedenklich ist die Existenz des Störertums namentlich für die Ausbildung der Lehrlinge, denn die Störer sind nicht in der Lage, den Lehrling aufzudingen, dieser vermag sich somit nicht mit der legalen Lehrzeit auszuweisen, selbst wenn er mehr als die vorgeschriebenen Lehrjahre hinter sich hat; und ist somit in Gefahr, zur Ausübung seines Gewerbes nicht zur Zeit oder überhaupt nicht zugelassen zu werden. Die beim Pfuscher beschäftigten Gehilfen sind auch nicht bei der Krankenkasse angemeldet, und entbehren somit die Wohlthat der obligatorischen Krankenversicherung.

VII. Organisationen in der Kleidererzeugung.

Die voranstehenden Auseinandersetzungen zeigen, daß in der Kleiderproduktion in Wien nicht allein Arbeitgeber und Arbeitnehmer mit ihrem Klasseninteresse sich gegenüberstehen, sondern daß innerhalb der Arbeitgeber selbst ihrer wirtschaftlichen Lage nach wesentlich differierende Gruppen zu unterscheiden sind, umsomehr, da ein überwiegender Teil der Arbeitgeber, die Verlagsarbeiter oder Stückmeister, selbst wieder Arbeitnehmer sind. Zu den Arbeitnehmern gehören ferner insbesondere die Gehilfen, welche, trotz der mannigfachen Interessenübereinstimmung mit den Stückmeistern, ihre eigene Organisation auszubauen und zu festigen suchen.

1. Der Verein „Orient".

Die Exportkonfektionäre, wenn auch an Zahl nicht bedeutend, bildeten vor einigen Jahren auf Grund eines weitausblickenden und umfassenden Programmes ihre eigene Vereinigung. Die Schaffung von Exportkonsortien war ins Auge gefaßt; es sollten ferner angesichts des zunehmenden Verlustes an Absatzgebiet bessernde Maßregeln angestrebt und der Regierung diesbezüglich Gutachten, Anregungen und Vorschläge unterbreitet werden. Die Intentionen der Vereinigung gingen auch dahin, der Lohnfrage angemessene Aufmerksamkeit zuzuwenden, mit Bedachtnahme auf den Zug der Zeit, welcher sich gegen allzu weitgehenden Lohndruck auflehnt. Der „Orient" konnte indes die Aufgaben, die er sich selbst gestellt, in den wichtigsten Punkten nicht erfüllen, wenn er auch in der kurzen Zeit seines Bestandes in Eingaben an die Zentralstellen manche wertvolle Anregung bot. Die Teilnahme der Interessenten blieb ihm versagt, und die schönsten Ideen und Projekte existierten nur auf dem Papiere. Seine Mitgliederzahl bezifferte sich bei dem höchsten Stande zwischen 30 und 40. Nach einem vierjährigen Be-

Digitized by Google

stande löste er sich vor einigen Monaten auf. Vermutlich hat die in jeder Branche unvermeidliche Konkurrenz unter den Konfektionären den Gedanken gemeinsamer Interessen nicht aufkommen lassen und das Bedürfnis nach einer die Branche umfassenden Organisation erstickt.

2. Die Genossenschaft der Kleidermacher in Wien.

Die Zwangsorganisation der Arbeitgeber ist die Genossenschaft der Kleidermacher; derselben gehören an sowohl die Konfektionäre, da auch diese bisher den Betrieb auf Grund eines Gewerbescheines als Schneider führen, als auch die Kundenschneider und Stückmeister. Das Gebiet der Genossenschaft umfaßt den Polizeirayon von Wien, dann jene Schneidermeister in den Gemeinden Floridsdorf, Jedlersee, Groß-Jedlersdorf und Donaufeld, welche zur Zeit der Erweiterung der Stadtgrenzen bereits Mitglieder der Genossenschaft waren. Ferner sind der Genossenschaft einverleibt die Miedermacher, die Meßkleidermacher, Frauenkleidermacher und Kunststopfer.

Die Genossenschaft der Kleidermacher in Wien ist eine der ältesten. Sie besteht bereits seit dem Jahre 1548 und wurde durch ein besonderes Privilegium der Kaiserin Maria Theresia vom Jahre 1752 bestätigt. Jedes neu aufgenommene Genossenschaftsmitglied zahlt eine Inkorporierungsgebühr von 20 fl. Die Umlagen werden nach Maßgabe des Jahreserfordernisses gleichmäßig repartiert. Die Aufdinggebühr für einen Lehrling beträgt 1 fl., die „Freisprechgebühr" 3 fl. Nach den Bestimmungen des Genossenschaftsstatuts darf kein Meister mehr als 2 Lehrlinge halten. Die Dauer der Lehrzeit beläuft sich auf 2 bis 3 Jahre, beziehungsweise auf 2 bis 4 Jahre, wenn der Meister dem Lehrling Verpflegung, Kleidung und Bezahlung der Aufdinggebühr leistet. Nach Beendigung der Lehrzeit, vor der Freisprechung, muß der Lehrling eine Probearbeit liefern.

Die Genossenschaft unterhält eine fachliche Fortbildungsschule, welche im Jahre 1892/93 7 Lehrkräfte beschäftigte und von 220 Schülern (unter mehr als 4000 Lehrlingen, welche die Genossenschaft protokolliert hat), frequentiert war. Die Schüler lernen im ersten Jahrgange praktische Aufsätze, Rechnen und Freihandzeichnen, im zweiten gewerbliche Buchführung, Anatomie des menschlichen Körpers, Stoff- und Farbenlehre, Geometrie, Freihandzeichnen, Fachunterricht im Maßnehmen und Schnittzeichnen.

Zur Gehilfenkrankenkasse zahlen die männlichen Gehilfen 10 kr., die weiblichen 8 kr. wöchentlich, der Meister die Hälfte dieses Beitrages für jeden Gehilfen. Stellenlose Gehilfen, welche nicht Erwerbslosigkeit nachweisen, müssen für die Krankenkasse 21 kr. resp. 12 kr. wöchentlich zahlen

Digitized by Google

Gewährt wird Arzt, Arznei und 85 kr. resp. 75 kr. täglich als Krankengeld durch 20 Wochen; eine längere Unterstützung ist statthaft, jedoch nicht über ein Jahr. Als Beerdigungsbeitrag werden für jedes Krankenkassenmitglied 30 fl. ausgefolgt. Seit Februar 1890 besitzt die Genossenschaft eine eigene Lehrlingskrankenkasse, für welche die Meister 4 fl. beim Aufdingen eines Lehrlings zahlen, wofür während der ganzen Dauer der Lehrzeit gewährt wird: Arzt, Arznei und Vergütung der Verpflegskosten mit 30 kr. täglich durch 20 Wochen. Die Genossenschaft besitzt eine Gesellenherberge und ein „Ruhhaus" zur Arbeitsvermittlung.

Die Wiener Kleidermachergenossenschaft zählte am Schlusse des Jahres 1894 4473 männliche und 1782 weibliche, mithin zusammen 6255 Mitglieder. Bei diesen waren in der Lehre 4891 männliche und 3759 weibliche Lehrlinge, zusammen 8650. Verglichen mit dem vorhergegangenen Jahre, ist in der Zahl der männlichen Mitglieder eine Zunahme um 14, jener der weiblichen um 115 zu konstatieren; in der Zahl der männlichen Lehrlinge ist eine Zunahme um 331 und in jener der weiblichen eine Zunahme um 558 erfolgt.

Ende 1894 wurde das Gesamtvermögen der Genossenschaft mit 381 183 fl. 73½ kr. ausgewiesen. Die Kleidermachergenossenschaft ist die reichste Innung in Wien. Der Vermögensstand der Meisterlade belief sich auf 254 580 fl. 70 kr., der Witwen- und Waisenfonds verfügte über ein Vermögen von 41 404 fl. 75 kr., der Altersunterstützungsfonds über 69 634 fl. 34 kr. und die Lehrlingskrankenkasse über 11 763 fl. 94 kr. Zwei Wohlthätigkeitsstiftungen, die Gunkel- und Trettera-Stiftung besaßen zusammen 3800 fl. Die Vermögensvermehrung im Laufe des Jahres 1894 beläuft sich auf 16 108 fl.

Die Wiener Kleidermachergenossenschaft zeichnet sich durch namhafte humanitäre Stiftungen zu Gunsten ihrer Mitglieder vorteilhaft aus. So besitzt dieselbe in der Kaiser Franz Josef-Stiftung einen Altersunterstützungsfonds, welcher gegenwärtig in der Lage ist, an 42 bedürftige und arbeitsunfähige Genossenschaftsmitglieder einen Altersversorgungsbeitrag von jährlich 60 bis 120 fl. und zwar auf Lebenszeit zu gewähren.

Nebstdem besteht ein Witwen- und Waisenfonds, dessen Einnahmen im Jahre 1894 sich auf 6496 fl. beliefen.

a. Die Arbeitsvermittlung.

Die Genossenschaft unterhält einer ihr durch das Gewerbegesetz auferlegten Aufgabe nachkommend, ein „Ruhhaus", in welchem die Arbeitsvermittlung

Digitized by Google

vor sich geht. Diese erfolgt in ziemlich primitiver Weise. In einem Raume, der nebenbei bemerkt, seiner Ausdehnung nach sowie hinsichtlich der Obsorge für die Reinhaltung durchaus nicht dem Zwecke entspricht und keineswegs geeignet erscheint, der Masse Stellesuchender Aufenthalt zu gewähren, versammeln sich die Arbeitslosen. Zwischen diese tritt nun zur bestimmten Stunde der mit der Stellenvermittlung betraute Beamte und ruft in die dichtgescharte Masse, daß ein Posten bei einem Hosen-, Gilet- ꝛc. -Schneider zu besetzen ist. Sofort strecken sich ihm Hunderte von Händen mit erhobenem Arbeitsbuche entgegen. Er ergreift aufs Geradewohl eines derselben, versieht es mit der Adresse des Meisters, der die Arbeit zu vergeben hat und die Vermittlung ist vollzogen. Bei dem nächsten Posten, der ausgerufen wird, tritt ganz der gleiche Vorgang ein; wieder das Drängen, Stoßen und Schieben des Heeres Arbeitsuchender, und immer stehen die Chancen desjenigen am besten, der über die längsten Arme verfügt. Auf diese Weise kann es geschehen, daß ein Stellensuchender, der vom Zufalle begünstigt ist, schon nach kurzer Zeit der Arbeitslosigkeit wieder neue Beschäftigung erlangt, ein anderer dagegen, der im Vordrängen nicht die gleiche Übung besitzt, selbst bei Monate langer Arbeitslosigkeit keine Beschäftigung findet.

Die Frage der Arbeitsvermittlung hat deshalb wiederholt Anlaß zu Erörterungen zwischen der Genossenschaftsvorstehung und der Vertretung der Gehilfenschaft geboten. Letztere fordert, an der Arbeitsvermittlung durch Anstellung eines von ihr nominierten Vertrauensmannes teilzunehmen, während bisher nur von der Genossenschaftsvorstehung bestellte Beamte die Arbeitsvermittlung besorgen. Ferner hat die Vertretung der Gehilfen eine Reform dahin angeregt, daß die Arbeitslosen nach der Reihe der Anmeldung verzeichnet und dieser Liste gemäß die zu besetzenden Posten vergeben werden. Damit soll eine gleichmäßige Berücksichtigung aller Stellesuchenden ermöglicht und die zufällige Begünstigung des Einzelnen ausgeschlossen werden. Bisher warten diese Reformideen noch auf ihre Verwirklichung.

Die Zahl der Stellensuchenden beläuft sich in der Saison im Durchschnitt auf 200 bis 250, die Zahl der zu besetzenden Stellen und der einlangenden Anfragen während derselben Monate in den ersten Tagen der Woche auf 60 bis 70; außerhalb der Saison versammeln sich im Rathause an 600 bis 700 Stellensuchende, ohne daß damit etwa die Gesamtzahl der Arbeitslosen erschöpfend angegeben wäre, während um diese Zeit kaum 10 offene Stellen zu vergeben sind.

Digitized by Google

b. Die Krankenversicherung.

Zu den Obliegenheiten der Genossenschaft gehört nach der Gewerbeordnung auch die obligatorische Versicherung der „Genossenschaftsangehörigen". Als „Angehörige" gelten Gehilfen und Lehrlinge, während die Meister als „Mitglieder" bezeichnet werden. Die Wiener Kleidermachergenossenschaft hat für ihre Gehilfen eine eigene Krankenkasse organisiert. Die Verwaltung derselben befindet sich in den Händen der Gehilfen und gilt als eine durchaus tadellose. Der Mitgliederstand der Krankenkasse schwankt in den verschiedenen Monaten des Jahres zwischen 15 500 bis 17 000; in der Saison vom November bis inklusive Jänner wird die Zahl von 17 000 zeitweilig auch überschritten. In dieser Zahl sind die männlichen und weiblichen Gehilfen inbegriffen. Männliche Gehilfen allein zählt die Krankenkasse während des größten Teiles des Jahres rund 12 000.

Der Bericht der Krankenkasse für das Jahr 1895 verzeichnet 3999 Erkrankungen mit insgesamt 84 991 Krankentagen und 122 Sterbefälle. Die größte Anzahl der Erkrankungen hatte einen akuten Katarrh der Bronchien zur Ursache (421), ferner chronischen Bronchialkatarrh (161); in 362 Fällen kamen Tuberkulose und Skrophulose vor, an welchen Krankheiten 68 Krankenkassemitglieder im Laufe des Jahres starben. 72 mal wurde Wutkrankheit konstatiert, an akutem Rheumatismus litten 147 und an chronischem 54 Mitglieder, dagegen verzeichnet der Bericht nur 5 Fälle von Alkoholismus; in 130 Fällen war akuter Magenkatarrh die Krankheitsursache. In 109 Fällen erkrankten Mitglieder an Krebs. Hervorzuheben ist gewissermaßen als Berufskrankheit das häufige Vorkommen von Zellgewebsentzündungen; solche wurden in 236 Fällen konstatiert. Die Erkrankung ist zurückzuführen auf Verwundungen mit der Nadel und Schere, wie sie das Schneiderhandwerk unvermeidlich mit sich bringt. Außerdem verzeichnet der Bericht 56 Fälle von Stich- und Schnittwunden und 43 von Quetschungen und Zerreißungen, dagegen bloß 22 Fälle von „Verbrennung". Daß trotz der Verwendung des Bügeleisens bei der Schneiderei nur 22 Fälle von „Verbrennung" zu konstatieren waren, scheint jedenfalls bemerkenswert.

Dem Alter nach entfällt die größte Zahl männlicher Kassamitglieder auf 24jährige (858), dann folgen die 26jährigen (819) und die 22jährigen (814). Erwähnenswert ist, daß die Krankenkassa der Schneidergehilfen auch ein Mitglied im Alter von 84 Jahren aufweist. Das Vermögen der Kassa beträgt nahezu 60 000 fl. Die Einnahmen für das Jahr 1895 verzeichnen

an Gehilfenbeiträgen den Betrag von 54000 fl. und an Gehilfinnenbeiträgen 34000 fl. Die gesamten Einnahmen beliefen sich auf 122619 fl., die Auslagen auf 110716 fl. Nebst einem täglichen Krankengeld von 85 kr. an männliche und 75 kr. an weibliche Gehilfen durch 20 Wochen werden, wie schon früher erwähnt, auch Arznei und Medikamente gewährt, ferner den Mitgliedern, die sich darum bewerben, eine Unterstützung in der Höhe des halben Krankengeldes durch weitere 20 Wochen. Die Krankenkassenverwaltung ist überdies bestrebt, Kranken und Rekonvalescenten im Sommer Landaufenthalt zu verschaffen; im letzten Jahre wurden 128 Mitglieder dieser Wohlthat teilhaft. Der Bericht betont die tristen Verhältnisse eines großen Teiles der Arbeiter sowie auch der Meister, insbesondere der Stückmeister. Die Einkassierung der Mitgliedsbeiträge gestaltet sich oft sehr schwierig, der Kassenbote muß bisweilen zwei-, drei-, auch viermal kommen, bis er imstande ist, den Beitrag für die Kasse hereinzubringen. „Die exekutive Einhebung würde", bemerkt der Bericht, „ein ganz negatives Resultat ergeben, da die meisten dieser 'Arbeitgeber' kaum das zum Leben Notwendige haben." Die Verwaltungskosten beanspruchten für das Jahr 1895 bloß 10,9% der Einnahmen.

c. Die Uniformierungskasse.

Im Rahmen der Genossenschaft wurde auch eine Sektion mit der speciellen Aufgabe gebildet, den Schneidern eine ausgedehnte Teilnahme an der Uniformierung der Staatsbeamten zu sichern. Ferner ist die Genossenschaft bestrebt, den Mitgliedern Lieferungen für das Heer zuzuwenden; bisher wurden jedoch weder nach der einen noch nach der anderen Richtung nennenswerte Erfolge erzielt.

3. Freie Organisationen der Meister.

Im Zusammenhange mit den verschiedenen Organisationen des Schneiderhandwerks ist auch der „Modeklub" zu erwähnen, der, ursprünglich unter Mitwirkung der Genossenschaft ins Leben gerufen, gegenwärtig ganz unabhängig von ihnen geleitet wird. Der Modeklub verdankt seine Entstehung der zutreffenden Erwägung, daß die Bedeutung des Schneiderhandwerks in der Bekleidungsindustrie desto mehr gehoben werden könne je mehr es gelingt, specielle Fähigkeiten des Handwerks auszubilden, die lohnende Bethätigung persönlicher Tüchtigkeit vorzubereiten und in solcher Weise auch das Schneiderhandwerk gewissermaßen zur Kunstindustrie hinüberzuleiten.

Digitized by Google

Diese Aufgabe mochte den Schöpfern des „Modeklub" vorgeschwebt haben. Ähnlich wie Paris auf manchem Gebiete die Mode diktiert, sollte Wien namentlich hinsichtlich der Herrenmoden sich Geltung verschaffen und hiezu sollten insbesondere die Kleidermacher beitragen. Nach einem viel versprechenden Anfange und einer erfolgreichen „Mode-Ausstellung" scheint auch hier lähmender Parteizwist ein gedeihliches Wirken zu verhindern.

Der „Genossenschaftsverein der Kleidermacher Wiens" mit einer „Kranken- und Sterbekasse" wirkt dadurch verdienstlich, daß er den Meistern, soweit sie Mitglieder des Vereines sind, den Mangel einer genossenschaftlichen Meisterkrankenkasse ersetzt. Der Verein gewährt gegen eine Beitragsleistung von 20 kr. pro Woche dem erkrankten Mitgliede einen Unterstützungsbeitrag von 7 fl. wöchentlich und falls die Krankheit länger dauert als 26 Wochen für weitere 26 Wochen je 3 fl. 50 kr. Krankengeld, ferner einen Leichenkostenbeitrag von 60 fl. für Männer und 50 fl. für Frauen. Dauert die Krankheit und verminderte Erwerbsfähigkeit länger als ein Jahr, so werden aus dem Invalidenfonds jedem Mitgliede je nach Dürftigkeit 15—20 fl. monatlich bewilligt.

Der „Verein der vereinigten Schneidermeister von Wien und Umgebung" ist eine freie Organisation vornehmlich der Stückmeister zur Erörterung von Standesfragen u. dgl.

4. Statistik der Kleidermachergenossenschaft.

Anfangs des achtzehnten Jahrhunderts dominierte in Österreich, anders als im Ausland, auf dem gesamten Gebiete der gewerblichen Produktion der Kleinbetrieb, von einem Großbetriebe war noch keine Spur. Ein „Verzeichnuß derer hier in Wien Befündlichen Handwercher, Gewerb und Professionen, und mit waß für einem Quanto selbe in das Jährliche Mitleyden gezogen, auch ein und anderer Profession Anzahl vermehrt werden könnte", welches aus dem Jahre 1728 datiert, beziffert die Zahl der Gewerbsarten in Wien mit 136, und jene der Gewerbsleute mit 2841; darunter 300 Schneider, wobei vermutlich auch die „Störer," die außerhalb der Zunft standen, mitgezählt wurden. Dagegen verzeichnet das „Wiener Kommercialschema" aus dem Jahre 1780 bloß 44 Mannsschneider, zwei Hungarische Manns-, zwei Schlafrockschneidermeister und einen Hosenschneider. Hier sind nicht allein die „Störer" nicht mitgerechnet, auch die Zahl der zünftigen Meister ist offenbar nicht richtig angegeben. Gemeinsam ist der Statistik des Jahres 1728 und jener aus dem Jahre 1780 jedenfalls die

ersichtliche Ungenauigkeit und Unverläßlichkeit. Die Zahlenangaben der Genossenschaft erst können Anspruch auf Richtigkeit erheben. Für unseren Zweck genügt es hier, mit den Ziffern aus den fünfziger Jahren zu beginnen. Die Genossenschaft der Wiener Kleidermacher giebt folgende Daten:

Jahr	Zahl der Mitglieder	Männliche Gehilfen	Lehrlinge
1853	2 934	—	—
1555	2 190	4000	1450
1856	2 640	4500—5000	1800—2000
1861	3 000	stets zwischen 3000—4000	stets zwischen 1000—1100
1862	3 150		
1863	3 250		
1864	3 400		
1865	3 500		

Die Genossenschaft besaß anfangs der sechziger Jahre ein Stammvermögen von 200 000 fl. und verwendete für Krankenpflege durchschnittlich an 2000 fl. jährlich, für die Unterstützung verarmter Mitglieder 1000 bis 1100 fl., für andere gemeinnützige Zwecke 300—500 fl. jährlich.

Für die folgenden Jahre ist der Stand der Genossenschaft aus den nachstehenden Zahlen zu ersehen:

Jahr	Gewerbeinhaber, betreibende	Gewerbeinhaber, nicht betreibende	Arbeitspersonal, Gesellen	Arbeitspersonal, Lehrlinge
1868	3250	900	4260	Von ca. 1500 abnehmend auf 1200
1869	3300	1000	4420	
1870	3375	1100	5100	
1871	3450	1200	5140	
1872	3556	1280	6190	
1873	3600	1350	6600	
1874	3625	1400	4780	
1875	3700	1500	4240	
1880	3700	1900	4400	

Die abnehmende Zahl der Gehilfen nach dem Jahre 1873 wird darauf zurückgeführt, daß viele Gesellen selbständig, zum Teil sogar mit Zuhilfenahme anderer Gesellen, Lieferungsarbeiten für Kleiderhändler übernehmen und sich so der Kontrolle der Genossenschaft entziehen.

Unter den Schneiderbetrieben waren mit einer jährlichen Steuerleistung von mindestens

Digitized by Google

	5 fl.	10 fl.	20 fl.	30 fl.
1875	2022	754	89	30
1880	1726	759	134	33

Im Jahre 1885 verzeichnete die Genossenschaft 3600 männliche und 600 weibliche Mitglieder, 5200 männliche Gehilfen und 2000 Lehrlinge. Geringer ist die Anzahl der Meister nach den Erwerbsteuerlisten. Hiernach wurden in Wien gezählt Schneider für Herren und Damen:

	Bezirk	Zahl der Betriebe	Erwerbsteuerbetrag	Steuersatz $5^1/_2$ fl.	Steuersatz $10^1/_2$ fl.
1880		2485	1 7031	1726	759
1885		2606	17 860,5	1810	796
1890	I.—X.	2900	1 8438	2288	612
	XI.—IX.	620	3 669,75	541	79

Während, wie vorhin bemerkt, für 1885 die Anzahl der Genossenschaftsmitglieder mit 3600 männlichen und 600 weiblichen Gehilfen, 5200 männlichen Gehilfen und 2000 Lehrlingen ausgewiesen wird, zählt die Genossenschaft Ende 1893 4459 männliche und 1667 weibliche Mitglieder und Ende 1894 4473 männliche und 1782 weibliche Mitglieder. Die Zahl der Gehilfen wird für 1893 mit 15 000 angegeben, jene der Lehrlinge mit 4560 männlichen und 3201 weiblichen am Schlusse des Jahres 1893, 4891 bezw. 3759 am Schlusse des Jahres 1894. Besonders auffallend ist das rapide Anwachsen der weiblichen Genossenschaftsmitglieder, sowie die sprunghafte Steigerung in der Gehilfenzahl, welche im letzten Decennium eingetreten ist. Irrig wäre es jedoch, hieraus auf irgend welche einschneidende Wandlungen im Gewerbe zu schließen; vielmehr ist in der Zunahme der weiblichen Genossenschaftsmitglieder nichts als eine Folge des Genossenschaftszwanges, wie ihn die Gewerbeordnung des Jahres 1883 statuiert, zu erblicken, und die überraschend hohe Gehilfenzahl ist ebenfalls mit der genaueren Konstatierung sowie damit zu erklären, daß dieselbe keineswegs bloß die Zahl der Schneidergehilfen und -Gehilfinnen anzeigt, sondern die Gesamtzahl der Mitglieder der Krankenkasse, welche aber alle Kategorien von Hilfskräften der Konfektionäre, Kundengeschäfte und Stückmeister umfaßt; also nicht bloß die eigentlichen Handwerksgehilfen, sondern auch zum Teil das Comptoirpersonal sowie Geschäftsdiener u. s. w.

Hervorzuheben ist unter allen Umständen, daß wider Erwarten der im Jahre 1884 in Kraft getretene Befähigungsnachweis die Anzahl der Schneidermeister nicht vermindert hat, vielmehr reicht die Steigerung in dieser Zeitperiode relativ über die Bevölkerungszunahme.

Digitized by Google

5. Die Organisation der Gehilfen.

Während die Meister durch die Gewerbeordnung in den Genossenschaften zwangsweise organisiert werden, sind die Gehilfen in ihren Einigungsbestrebungen auf sich selbst angewiesen; zumindest sofern Aufgaben ins Auge gefaßt werden, welche über den engen Rahmen reichen, den das Gesetz der obligatorischen Gehilfenversammlung vorzeichnet. Die Wiener Kleidermachergehilfen haben sich ihre Organisation in der Gewerkschaft geschaffen, die immer mehr an Anhang gewinnt. Jedes Mitglied des Gewerkschaftsvereines ist zu einer Beitragsleistung von 10 kr. wöchentlich verpflichtet. Durch die Mitgliedschaft erwirbt es Anspruch und zwar nach einer sechsmonatlichen Zugehörigkeit auf die Reiseunterstützung, auf unentgeltlichen Rechtsschutz und das Recht, den Zuschneiderkurs zu besuchen, wofür es jedoch noch ein einmaliges Honorar von 1 fl. 50 kr. zu entrichten hat; nach neunmonatlicher Mitgliedschaft erlangt es den Anspruch auf die Arbeitslosenunterstützung. Außerdem unterhält der Gewerkverein eine Arbeitsvermittlung und giebt eine Fachzeitung heraus. Die Höhe des Viatikums ist gegenwärtig mit 50 kr. in den kleineren und mit 1 fl. in den größeren Ortschaften bemessen, soll aber jetzt in der Weise rationell eingerichtet werden, daß es nach Maßgabe der zurückgelegten Kilometer verabfolgt werde, und zwar soll die Höhe des Viatikums $1^1/_2$ Kreuzer pro Kilometer betragen. Die Gehilfen streben nämlich nicht bloß einen Centralverband der österreichischen Gewerkvereine für die Reiseunterstützung herzustellen, sondern auch eine über die Grenzen der Monarchie reichende Gemeinsamkeit. Mit Hilfe derselben will man es zu Wege bringen, daß jedes Mitglied eines dem Verbande angehörigen Gewerkvereines überall, wo es Rast hält, eine Unterstützung empfange. Die Bemessung auf Grundlage der zurückgelegten Kilometer würde die Möglichkeit gewähren, für weitere Entfernungen eine entsprechend höhere, für kleinere aber eine geringere Unterstützung zu bieten. Durch die Begünstigung des Reisens soll insbesondere eine gleichmäßige Verteilung der Arbeitskräfte erleichtert und die ungesunde Anhäufung allzuvieler Arbeiter in einer und derselben Stadt — die hauptsächlichste Ursache des Lohndruckes — verhindert werden. Die Arbeitslosenunterstützung ist bisher noch nicht geregelt und in ein System gebracht.

Nebst der Gewerkschaftsorganisation, aber von dieser vollständig unabhängig, suchen die Kleidermachergehilfen einen gemeinsamen Berührungspunkt in einem Strike- oder Widerstandsfonds zu schaffen. Zweck desselben ist, den Gehilfen einen Rückhalt für den Fall einer Lohnbewegung zu bieten. Jeder Teilnehmer des Widerstandsfonds ist zu einer Beitrags-

Digitized by Google

leistung von 5 kr. wöchentlich verpflichtet und hat, wenn die Organisation einen Strike beschlossen hat, Anspruch auf die Unterstützung aus dem Fonds. Die Einhebung der Beiträge für den Strikefonds wird durch eine Vertrauensmännerorganisation besorgt, und wird seitens der organisierten Gehilfen angestrebt, womöglich in jeder Werkstätte einen Vertrauensmann zu nominieren. Doch ist bisher selbst in Wien der Ausbau der Organisation noch nicht weit gediehen. Die Widerstandsfonds der verschiedenen Städte und Ortschaften in Österreich stehen miteinander im Kontakt.

VIII. Lohn- und Preisverhältnisse.

Das Ausmaß der Löhne enthält einen kennzeichnenden Unterschied zwischen den Kundengeschäften erster Kategorie, jenen zweiter Kategorie, den Betrieben der Kleinmeister und schließlich der auf Lager arbeitenden Konfektionsgeschäfte. Ferner muß bei Besprechung der Lohnverhältnisse Bedacht genommen werden einerseits auf die Entlohnung der Stückmeister, andererseits der Gehilfen, welch letztere wieder in einer wesentlich verschiedenen Lage sich befinden, je nachdem sie in den Werkstätten der Kundenschneider oder in jenen der Stückmeister beschäftigt und entlohnt werden.

1. Entlohnung der Stückmeister in den Kundengeschäften.

Es ist schon wiederholt hervorgehoben worden, daß die gesamte Entwicklung der Kleidererzeugung die Tendenz auf Einschränkung und soweit thunlich, vollständige Abschaffung der Werkstättenarbeit beim eigentlichen Unternehmer, der in direkten Verkehr mit den Konsumenten kommt, dagegen Ausbreitung der Hausindustrie erkennen läßt. Dem Kundengeschäfte erster Klasse und dem mindesten Kundenschneider ist heutzutage gemeinsam, daß die Arbeit zum überwiegenden Teile außer Haus hergestellt wird. Während aber die ersterwähnten Unternehmungen bei der Bezahlung nach Stücken sich an einen bestimmten Tarif halten, tritt an Stelle dieser Regelmäßigkeit völlige Regellosigkeit, je geringwertiger das Kundengeschäft ist. Die weitestreichende Ausbeutung der Arbeitskraft ist in den Konfektionsbetrieben zu konstatieren, aber auch hier fallen überaus namhafte Unterschiede auf.

Die erstklassigen Geschäfte, deren es in Wien 7—8 giebt, die sich teilweise auch mit der Anfertigung der sogenannten „englischen Damen-Kostüme" befassen, vergeben die Arbeiten in der Regel nach einem bestimmten

Digitized by Google

Tarife, der innerhalb der letzten Jahre nur unwesentliche Änderungen, jedenfalls nicht solche nach abwärts, erfahren hat. Der Tarif ist nachstehend reproduziert:

Lohntabelle für Stückarbeit in den erstklassigen Maßgeschäften.

	fl.	kr.
Frack, Tuch	14	50
" Hunting	15	50
Gehrock, Tuch und Kammgarn	13	50
" Cheviot	12	50
Derby-Coat	12	50
Jaquette, Tuch und Kammgarn, Achseln abgenäht	11	50
" Cheviot, Achseln abgenäht	11	—
" " Achseln nicht abgenäht	10	50
" zweireihig, Tuch und Kammgarn, Achseln abgenäht	12	50
" " Cheviot, Achseln abgenäht	12	50
" " " Achseln nicht abgenäht	11	50
Shooting-Coat (hunting)	13	50
Sack, einreihig	7	50
" " mit Seidenklappen	8	—
" " drees (à châle), Seidenchâle	8	50
" " aus Leinen	6	—
" zweireihig, " "	7	—
" einreihig, dünnen Flannel (lawn tennis)	6	—
" zweireihig, " " " "	7	—
Jagdsack, einreihig, jagdmäßig.		
Normale: 6 Taschen, Kragen, Ärmelspange, Aufschläge	8	—
für je zwei weitere Taschen	—	50
" zweireihig (Normale wie oben)	9	—
Jagd-Pelzsack, einreihig, Cheviot, nach Angabe normal	7	50
Jagd-Obersack, einreihig, leichtes Futter wie Jagdsack	8	—
" " Saxonyfutter	8	50
" zweireihig, leichtes Futter	9	—
" " schweres Futter	9	50
Fisher-Coat mit Falten und Binde und jagdmäßig wie Jagdsack	9	—

Digitized by Google

	fl.	kr.
Fisher-Coat mit Sattel vorn und rückwärts und wie oben	9	50
" mit Taillennaht und wie oben	10	—
Morgenfack	7	50
Brandebourgs auf ein Teil	—	50
Taschen und Ärmel verschnürt	—	50
" Brandebourgs auf zwei Teile, Taschen und Ärmel verschnürt	1	50
" Brandebourgs auf zwei Teile, Raute und drei Ringe nach Angabe	2	—
Schlafrock à châle, mit Schnur, unwattiert	9	—
" Ulsterfaçon	11	50
Militärblouse, gedeckte Leiste	6	50
Pelzpaletot, ein- oder zweireihig (Überzug), glatt, ohne Ärmelfutter	11	50
Pelzkragen	1	—
Pelzfaçon	—	50
Pelzaufschläge	1	—
Pelzpaletot, ohne Löcher, ohne Besatz	9	50
Brandebourgs a. 10 Stück mit Oliven, einfach, à 15 kr.	1	50
b. 10 Stück mit Oliven, reich, à 30 kr.	3	—
Pelz-Covert-Coat (Überzug), feiner Stoff, glatte Nähte	10	50
Winterpaletot, ganz ohne Watte	12	—
" nur Ärmel wattiert	12	50
" wattiert	14	—
" mit Taillennaht, wattiert	15	—
" ganze Seidenklappe, extra	1	—
Newmarket-Coat, ein- oder zweireihig		
" nur Ärmel wattiert	13	50
" nur Leib und Ärmel wattiert	14	—
" (Winterstoff) unwattiert	13	—
" halbstarker Stoff "	12	50
Coachman (top-Coat) nach Angabe, Stoff, Futter, Ärmel wattiert	15	—
Ulster-Overcoat nach Angabe leichten Sommerstoff	11	50

	fl.	kr.
halbstarken Stoff	2?	50
Winterstoff, Ärmel wattiert	13	50
wattiert	15	—
Paletot, Sommer- (ohne Unterschied)	10	50
halbstark (auch mit Borden)	11	50
" ganze Seidenklappe von schwerer Seide	12	50
Havelock (tuvemess-Cape), ohne Ärmel (leichter Stoff)	9	50
" schwerer Stoff, ohne Ärmel	10	50
" Ärmel fest	1	—
" " zum Abknöpfen	1	50
" wattiert extra zahlbar.		
Covert-Coat, leicht, aufgelegte Bänder	11	10
" stark, " "	12	50
Pantalon	2	80
für je eine Tasche rückwärts	—	10
gefüttert	—	80
Nickerbocker mit Besatz	2	80
leggins (fest)	—	80
" separat mit Löchern	1	50
" (Stutzen)	1	20
Breeches leicht	4	50
stark	5	50
Verlängerung	1	—
Gamaschen mit Vorfuß (lang)	2	50
" " " (kurz)	1	50
Gilet, einreihig	2	60
" zweireihig à ravers	3	—
" Salon mit 2 Passepoils	2	80
" " " 3 "	3	—
Ärmelgilet	3	50
Ärmel wattiert (kleines Carreau)	1	—
" und Rücken wattiert	1	50
Jagdspenzer mit Ärmeln, Stoffrücken	9	—
Untergilet	—	40
" "Salon	—	80

Diverse.

Ärmelfutter, wattiert	—	50

Digitized by Google

	fl.	kr.
Kapuze	1	—
Pelerinenkragen zum Abknöpfen, nach Angabe	1	50
Sammtpassepoils für Paletot	—	50
Sammtaufschläge	—	50
Stoffbänder, aufgelegte	1	—
Rock ohne Sammtkragen Abzug	—	50
" " Stoffkragen "	—	35
" " Löcher (für Jaquettes und Sack) "	—	35
" " " (für Gehrock) "	—	50

Livréetarif.

Frack	8	50
Gehrock	8	—
Sack, Stoff	5	50
" Zwilch	4	—
Gilet,	1	80
Pantalon.	2	—
Breeches		
ohne Verlängerung und Besatz.	2	50
starker Stoff	3	—
Besatz	—	30
Verlängerung	—	50
Leggins mit Löchern	1	20
Stutzen	—	80
Gamaschen, lange	2	—
Untergilet am Kragen	—	40
" mit Vorstoß bei Frack	—	70

Der Stückmeister hat in allen Fällen das „kleine Zugehör" (Nähzwirn und Nähseide) aus Eigenem zu bestreiten. Die große Zahl der Ansätze und die Mannigfaltigkeit der Arbeitsleistungen, die aus diesem Tarife zu ersehen sind, lassen zugleich ermessen, welcher Abstufung sowie Vervollkommnung die Arbeit des Schneiders fähig erscheint. Zur besseren Beurteilung dieses Tarifes sei hinzugefügt, daß die Arbeit für die Kundengeschäfte erster Kategorie fast durchweg mit der Hand geleistet werden muß, was insbesondere für Frack, Salonrock u. dgl. gilt. Hieraus sowie aus der Forderung minutiösester Sorgfalt bei der Herstellung ergiebt sich von selbst, daß ein nach dem vorstehenden Tarife bezahltes Kleidungsstück ungleich längere Arbeitsdauer er-

Digitized by Google

fordert als das ähnliche von minderer Qualität, überdies aber eine besondere Befähigung, wie die Schneider behaupten sogar Begabung, vorausgesetzt.

Wohl im Hinblick darauf, wie auf die teuren Preise, die in den ersten Unternehmungen für Kleider bezahlt werden, haben im Laufe der Jahre die für dieselben arbeitenden Stückmeister wiederholt eine bessere Entlohnung gefordert und sie auch zum Teile durchgesetzt. Im allgemeinen pflegen die Tarifsätze gezahlt zu werden.

Die Stückmeister, welche für die erstklassigen Geschäfte arbeiten, unterscheiden sich von ihren Berufsgenossen dadurch, daß sie selten und immer nur wenige Gehilfen beschäftigen. Da es sich um eine Qualitätsarbeit handelt, deren sorgfältige Ausführung in der Regel die vollständige Besorgung durch eine und dieselbe Hand verlangt, pflegen sie das Kleidungsstück allein anzufertigen. Hier beschränkt sich auch die Mithilfe der Frau auf unwesentliche Nebenleistungen. Von diesen Stückmeistern hört man häufig über die unzulängliche Ausbildung und Fachkenntnis des Nachwuchses klagen.

Die erstklassigen Unternehmungen fordern für ihre Fabrikate überaus hohe Preise; die Mindestbezahlung für einen kompleten Anzug beträgt 80 fl., geht aber bis auf 120 und 130 fl., ein Frackanzug kostet 140 fl. bis 150 fl., ein Überzieher 90 bis 100 fl., ein Winterrock 120 bis 140 fl.

2. Kundengeschäfte zweiter Kategorie.

Schon die Kundengeschäfte zweiter Kategorie zahlen den Stückmeistern niedrigere Löhne und zwar für einen Frack 11 bis 12 fl., Schlußrock 9 bis 10 fl., Jaquette und Smoking 7 bis 8 fl., Sakko einreihig' und zweireihig 6 bis 7 fl., Überzieher 8 bis 9 fl. (mit aufgelegten Nähten um 2 fl. mehr, für die zweite Probe werden 50 kr. separat vergütet), Ulster 8 bis 9 fl., Havelock 7 bis 8 fl., Winterrock 10 bis 12 fl., Hosen 1,80 bis 2 fl., Reithose 5,50 fl., Gilet einreihig und zweireihig 1,80 bis 2 fl., bei zweimaliger Probe 50 kr. mehr.

Die Preise der Kleidungsstücke in den Kundengeschäften zweiter Kategorie sind: kompleter Anzug 50 fl. bis 75 fl., Frackanzug 80 bis 95 fl., Überzieher 60 bis 70 fl., Winterrock 75 bis 90 fl., Hose 18 bis 22 fl., Havelock 30 bis 40 fl.

3. Kundengeschäfte dritter Kategorie und Maßarbeit für Konfektionsgeschäfte.

Die Kundengeschäfte dritter Kategorie zahlen beiläufig soviel als die Konfektionsbetriebe, die auch Maßbestellungen entgegennehmen. Für eine

Digitized by Google

Hose erhält der Stückmeister 1 fl. bis 1,30 fl., für ein Gilet ebenfalls 1 fl. bis 1,30 fl., Sakko 4 fl. bis 4,50 fl., Jaquette 6 fl., Havelock 8 fl., Frack 8 fl., Überzieher 8 fl., Mentschikoff 7 fl., Winterrock 10 fl. Eine große Zahl von Konfektionsgeschäften bezahlt jedoch für die Maßarbeit einen noch geringeren Lohn, und zwar für eine Hose 80 kr., für ein Gilet einreihig 80 kr., mit Probe 90 kr., zweireihig um 10 kr. mehr, Sakko, einreihig 2 fl. (inklusive Probe), zweireihig 2,25 fl., Jaquette 3 bis 3,25 fl., mit Borte 50 kr. mehr, Frack 4 bis 4,50 fl. (inklusive Probe), Mentschikoff ohne Ärmel 2 fl., mit Ärmel um 50 kr. mehr, Winterrock wattiert mit abgesteppten Futter 4 bis 4,50 fl., mit Stofffutter 4 fl. bis 4,50 fl., mit Atlas oder Seide um 50 kr. mehr, Gamaschen 80 kr., Ärmelgilet 2 fl.

Die in Konfektionsgeschäften für Maßbestellungen geforderten Preise sind im allgemeinen niedriger als jene, welche den selbstständig für Kunden arbeitenden Kleinmeistern gezahlt werden, was sich daraus erklärt, daß dem Konfektionär, der ja die Stückmeister viel für Lagerarbeit beschäftigt, die Arbeitskraft billiger zur Verfügung steht und die Anschaffung des Rohproduktes ihm ebenfalls weit billiger zu stehen kommt, als dem Kleinmeister; die Arbeit des letzteren ist jedoch in der Regel sorgfältiger und haltbarer, die beim Konfektionär gefälliger. Für bessere Maßarbeit wird der Anzug in den Konfektionsunternehmungen wie bei den Kleinmeistern mit 35 bis 45 fl. bezahlt, jedoch erhält man einen Maßanzug auch schon um 24 fl. bis 28 fl., einen Überzieher um 22 bis 30 fl., Winterrock um 40 bis 55 fl.

4. Die Entlohnung der Stückmeister für Lagerware.

Die bisher verzeichneten Löhne beziehen sich *ausschließlich auf die Maßarbeit*; sie sind durchwegs namhaft höher als die Löhne in der Konfektion für die sogenannte „*Lagerarbeit*". Letztere wird ausschließlich in der Hausindustrie hergestellt. Wir haben hier den Typus des kapitalistischen Verlagssystems. Die Lagerarbeit für die Konfektion und die Entlohnung derselben führt zur Entwicklung und Entfaltung des Schwitzmeistertums und aller Auswüchse desselben. Die Löhne scheinen nach unten kaum eine Grenze zu haben. Infolgedessen sind die Sweaters gar oft nicht besser situiert als die von ihnen ausgebeuteten Gehilfen. Denn sie selbst bilden ein Ausbeutungsobjekt des Konfektionärs. Die folgenden Lohnangaben sind so mitgeteilt, wie ich sie erhoben habe, wobei die Reihenfolge mit den bestbezahlten Konfektionslöhnen beginnt und nach abwärts geht. Zu bemerken ist noch, daß bezüglich der Lohnzahlung häufig ein wesentlicher Unterschied

Digitized by Google

wahrzunehmen ist zwischen der Exportkonfektion und jener für den heimischen Absatz. Die qualitativ als „Mittelarbeit" zu bezeichnende Leistung wird am besten von den Exporteuren bezahlt.

Ein dem Geschäftsumfange nach zu den größten Unternehmungen gehörender Betrieb, welcher mehr als 200 Stückmeister beschäftigt und einen Umsatz von weit über eine Million Gulden jährlich erreicht, zahlt für eine Lagerhose 65 kr. bis 90 kr., Gilet ebenfalls 65 kr. bis 90 kr., Sakko 1,50 fl. bis 2,50 fl., Jaquette 3,50 fl. bis 4 fl., Gehrock 4,50 fl. bis 6 fl., Frack ebenfalls 4,50 fl. bis 6 fl., Überzieher 2,50 fl. bis 4,50 fl., Mentschikoff 3,50 fl. bis 5 fl., Winterrock 3 fl. bis 6 fl. Hinzuzufügen ist, daß der Geschäftsinhaber als einer der Bestzahlenden gilt.

In einem zweiten ebenfalls sehr großen Unternehmen, welches der Beendigung der Währungsreform vorauseilend, jetzt schon die Bezahlung durchwegs in der Kronenwährung berechnet, gelten folgende Lohnsätze: für eine Hose 60 bis 90 Heller, Sakko 2,75 bis 3,75 Kronen, Lustersakko 1 Krone auch 75 Heller, Jaquette 2,75 bis 3,75 Kronen, Frack 4,50 bis 5 Kronen. (Eine Krone à 100 Heller = 50 Kreuzer, 1 Kreuzer = 2 Heller.) Meister und Arbeiter fühlen sich durch die Kronenwährung benachteiligt, da, wie sie behaupten, die Abrundung der Löhne nach unten geschieht. Speciell das hier in Rede stehende Unternehmen betreffend, ist hervorzuheben, daß dasselbe vor nicht langer Zeit, da es seinen Betrieb begann, die Arbeit ungleich besser bezahlte, in manchen Artikeln sogar das doppelte des jetzigen Betrages; das drängende Angebot führte jedoch eine allmähliche Reduzierung herbei. Die Stückmeister selbst brachten es zu Wege, daß in kurzer Zeit ein und dasselbe Unternehmen in die Lage gesetzt wurde, mit um die Hälfte niedrigeren Löhnen rechnen zu können, als es bei der Eröffnung kalkuliert haben mochte. Nach dem ursprünglichen Plane dieses Unternehmens sollte auch die hausindustrielle Erzeugung ganz ausgeschlossen sein und alles in den eigenen Werkstätten hergestellt werden; diese löbliche Absicht wurde aber bald aufgegeben und jetzt dominiert hier wie allgemein die Heimarbeit.

In den Konfektionsgeschäften, in welchen vorwiegend billige Ware zum Verkaufe gelangt, sind nachstehende Löhne üblich: für eine Hose 40 kr., Gilet 40 kr., Sakko einreihig 1 fl., zweireihig 1,10 fl., Jaquette 2 fl., Gehrock und Frack 2,50 fl., Smoking aus gewöhnlichem Union-Kloth, wie sie insbesondere von Kellnern gekauft werden 1,20 fl., Überzieher 2 fl., Mentschikoff ohne Ärmel 1,40 fl., mit Ärmel um 50 kr. mehr, Winterrock 2 fl. bis 2,50 fl., Ärmelgilet 1,50 fl.

Man erhält in den Konfektionsgeschäften komplete Anzüge bereits um den Preis von 8 bis 9 fl. steigend auf 20 bis 24 fl. Die meiste Nach-

Digitized by Google

frage zeigt sich für Mittelgattung, deren Preis 14 bis 18 fl. beträgt. Eine Lagerhose wird um 2 bis 7 fl. verkauft, Rock oder Sakko um 5 bis 9 fl., schwarze Weste fl. 2,50 bis fl. 3,50.

Die Löhne von 40 kr. für eine Hose und 1 bis 1,10 fl. für Sakko sind noch keineswegs die niedrigsten. Es kommt vor, daß schwere Winterhosen außerhalb der Saison für 30 bis 35 kr. das Paar in Arbeit gegeben und genommen werden, wobei der Stückmeister noch 3 bis 4 kr. per Hose für von ihm zu liefernden Zwirn und Wolle verausgaben muß, sodaß, wenn man von einer Amortisationsquote für Werkzeugabnützung, Mietbeitrag für den Arbeitsraum und Beleuchtungskosten absieht, als reiner Arbeitslohn mit Rücksicht darauf, daß mindestens mit 1 kr. per Hose die Kohle zu berechnen ist, welche beim Bügeln verbraucht wird, 25 bis 30 kr. erübrigt. Der dem Stückmeister gezahlte Lohn per Sakko sinkt bis auf 60 und 70 kr. In Geschäftsbetrieben mit solchen Löhnen erhält man einen kompleten Anzug bereits um 6 fl., eine Hose um 1,50 fl., einen Überzieher um 6 bis 7 fl. Die Zuthaten (Futter, Knöpfe) sind häufig aus alten Kleidern genommen. Die Stückmeister, welche von den mindesten Konfektionsgeschäften die Arbeit übernehmen, müssen in der Regel auch selbst das Zuschneiden besorgen.

Es existieren Stückmeister in Wien, welche das Paar Hosen (Leinenzeughosen, die aber als Oberkleider dienen) um 8 kr. arbeiten. In einem Falle konnte ich sogar konstatieren, daß ein Zwischenmeister, der die Hosen von Konfektionären um 8 kr. übernahm, sie um 6 bis 7 kr. an Sitzgesellen weitergab.

Ich füge hier Lohnangaben an, wie sie auf dem „zweiten österreichisch-ungarischen Schneidertage" (Schneidergehilfentag), der vom 15. bis 17. August 1891 in Wien abgehalten wurde, zur Mitteilung gelangten als Durchschnittspreise in der „Lieferungsbranche" (Lagerware). Für eine Hose je nach der Qualität von 25 kr. bis 60 kr., Gilet 60 bis 70 kr., zweireihiges Sakko 1,30 fl., einreihig 1,10 fl., mit Borten 1,20 fl., zweireihiges Jagdsakko mit Stoffsutter 1,40 fl., Jaquette 1,80 bis 2,10 fl., Salonrock 2,50 fl., aus besserem Stoff 2,75 fl. bis 3 fl., Frack 2,75 fl., aus feinerem Stoff mit Seidenfacon höchstens 3,25 fl., Überzieher 1,60 fl. bis 2,10 fl.

Diese Löhne, wie sie auf dem Gehilfentage als Durchschnitt der Bezahlung der Stückmeister seitens der Konfektionäre angegeben wurden, stimmen im großen und ganzen mit jenen überein, welche ich selbst erhoben habe. Hungerlöhne von 6 bis 8 kr. per Hose sind aus dem Durchschnitte selbstverständlich nicht zu entnehmen.

Ein Zeitraum von zwei Monaten erweist sich als hinreichend, um einschneidende Lohnschwankungen herbeizuführen. Mehrere Stückmeister ver-

Digitized by Google

sicherten mir, daß sie beispielsweise im April d. J. für ungleich schwerere Arbeit bloß etwa $^2/_3$ der Bezahlung erhielten, die sie für mindere Qualitäten im Februar erzielen konnten. So sehr macht sich der Druck des drängenden Arbeitsangebotes fühlbar. Bemerkenswert erscheint ferner die Thatsache, daß Meister, welche in der Saison nur besser bezahlte Maßarbeit übernehmen, in den Monaten, wo diese Arbeit stockt, sich dem Konfektionär verdingen. Konfektionäre selbst sagten mir, daß sie für eine Bezahlung, wie sie für Lagerware üblich ist, in den Monaten, in denen die Kundengeschäfte ohne Aufträge sind, sehr gut gearbeitete Maßware erhalten. Der Maßarbeiter sieht sich gezwungen, um sich vor der äußersten Not zu schützen, mit den Konfektionsarbeitern in Konkurrenz zu treten, andererseits kann er nicht gerade für diese Zeit seine bessere Qualifikation verleugnen, der Vorteil hieraus kommt dem Konfektionär zu gute

5. Die Konkurrenz der Provinz-Faktoreien.

Einen empfindlichen Druck auf die Bezahlung der Stückmeister in Wien übt überdies die Arbeit in einigen Provinzstädten, in welchen seit jeher die Hausindustrie für die Kleidererzeugung in ausgedehntem Maße betrieben wird. In erster Linie ist hier Proßnitz zu nennen, ferner Boskowitz. Ehedem war auch Preßburg von Bedeutung, jedoch hat daselbst die Arbeit für die Wiener Konfektionäre ganz aufgehört.

Bezüglich der in Proßnitz usuellen Löhne verdanke ich einer der hervorragendsten von den Firmen, die dort ihren Bedarf ganz oder teilweise herstellen lassen, folgende Angaben: für eine Baumwollhose erhält der Stückmeister 10 bis 12 kr. bei einem Preise der Rohware von 15 bis 30 kr. per Meter, für einen Anzug ohne Futter 45 bis 80 kr. bei einem Rohwarenpreise von 18 bis 40 kr. per Meter, Druckstoff und Modestoffsakko 55 kr. bis 1,15 fl. bei einem Stoffpreise von 70 kr. bis 2,50 fl. per Meter, Druckstoff- und Modestoffhose 22 kr. bis 40 kr., Rohwarenpreis 70 kr. bis 2,50 fl. per Meter, Druckstoff- und Modestoffweste 22 kr. bis 45 kr., Rohwarenpreis 70 kr. bis 2,50 fl., Überzieher 1,15 fl. bis 1,55 fl., Rohwarenpreis 80 kr. bis 2 fl., Lusterrsakko ungefüttert 40 kr. 50 kr., Rohwarenpreis 30 kr. bis 50 kr., Lodensakko (Winter) 80 kr. bis 90 kr., Winterrock mit und ohne Watte 1,15 fl. bis 2,50 fl., Rohwarenpreis 1,25 fl. bis 3 fl. In Proßnitz ist die Maschinenarbeit am weitesten entwickelt. Hier ist auch der einzige Ort in Österreich, wo das Zuschneiden durch mit Dampf betriebene Maschinen besorgt wird. Die Baumwollhosen werden fast durchwegs von Arbeitern angefertigt, welche im Frühjahr und Sommer auf dem Felde beschäftigt sind und im Winter sich durch das

Digitized by Google

Hosennähen einen Verdienst schaffen. Die Hausindustrie ist in Proßnitz schon seit den zwanziger Jahren des Jahrhunderts etabliert und ernährt daselbst eine große Zahl von Familien. Auf einem im Vorjahre abgehaltenen Schneiderkongresse wurde die Zahl der in Proßnitz arbeitenden Meister mit 400 und der von ihnen beschäftigten Hilfskräfte mit 4000 angegeben. Diese Ziffern sollen, sofern Proßnitz und die Umgebung ins Auge gefaßt werden, zu niedrig gegriffen sein. Das Schwitzsystem ist daselbst in üppigster Blüte. Die Proßnitzer Arbeit spielt sowohl in der Kleiderausfuhr als in der Versorgung des heimischen Absatzes mit billiger Ware eine bedeutende Rolle. Ausgedehnte Faktoreien bestehen auch in Boskowitz. Sie entwickelten sich aus den Werkstätten für den Militärbedarf, die ehedem daselbst eingerichtet waren. Auch jetzt noch werden in Boskowitz Uniformstücke angefertigt, so für Bahnarbeiter, Briefträger u. dgl. Die Löhne halten sich durchschnittlich auf dem Proßnitzer Niveau.

6. Die Knabenkleiderkonfektion.

In der Knabenkleiderkonfektion zeigen die Löhne ebenfalls eine nach abwärts gerichtete Tendenz. Hier sind auch weibliche Arbeitskräfte in großer Zahl beschäftigt, was erfahrungsgemäß immer schon an sich eine Ermäßigung der Lohnzahlung herbeiführt. Knabenkleider werden in Wien sehr viel für den Export, aber auch nach Maßbestellungen gearbeitet, für welch letztere eine beträchtliche Zahl von Kundengeschäften besteht. Der Stückmeister erhält je nach der Qualität des Stoffes und den Anforderungen an die Arbeit für einen aus Hose und Rock bestehenden Anzug für Kinder im Alter von 5 bis 8 Jahren 1,80—4 fl.; Anzüge (Hose, Rock und Weste) für Knaben im Alter bis 16 Jahre werden dem Stückmeister mit 4,50 bis 5 fl. bezahlt. Ein fleißiger Arbeiter soll imstande sein, bei einiger Anstrengung einen derartigen Anzug in zwei Tagen fertig zu bringen. Bei den kleineren Maßanzügen erfordert das Röckchen die Arbeit eines Tages, von den Hosen soll ein geschickter Arbeiter an einem Tage 3—4 Stück herstellen können. Gegenüber diesen Löhnen erscheinen die für Lager- und Exportwaren in der Kinderkleiderbranche gezahlten äußerst niedrig. So erhält ein Stückmeister für einen ganzen Anzug (Sakko, Hose und Weste) für Knaben im Alter von 12 bis 15 Jahren 1,20 bis 1,40 fl.; Export-Kinderhosen werden mit 15 bis 20 kr. bezahlt, Anzüge für Kinder im Alter von 3 bis 10 Jahren kosten an Macherlohn dem Konfektionär 60 bis 90 kr. und noch weniger. Hier wirkt die Proßnitzer Konkurrenz äußerst drückend. Als Beleg dafür, daß die Stückmeisterei trotz schlechter Bezahlung zuweilen ihren Mann ernährt, sei übrigens hier die Mitteilung eines Konfektionärs

Digitized by Google

erwähnt, wonach ein Stückmeister, der ihm Kinderanzüge zu 50 kr. bis 60 kr. anfertigte, sich schließlich als Besitzer zweier stattlicher Häuser zur Ruhe setzte. Der Stückmeister beschäftigte ausschließlich Mädchen, die bei ihm Wohnung und Verpflegung hatten und denen er nebstdem gewöhnlich 1 fl. wöchentlich als Lohn gezahlt haben soll. Die Arbeit wurde gänzlich auf der Maschine ausgeführt, die Arbeitszeit soll eine geradezu unmenschliche gewesen sein. Der Konfektionär versicherte mir, daß er, seitdem dieser Stückmeister die Menschenschinderei aufgegeben und sich auf die Verwaltung seiner Häuser beschränkt, bisher vergebens nach gleich guter Arbeit bei gleicher Bezahlung suche.

7. Die Stücklöhne der Uniformierungsanstalten.

Die Lohnangaben für die Männerkleider-Erzeugung sollen schließlich noch durch einige Daten über die in Uniformierungsanstalten übliche Bezahlung ergänzt werden. In der Uniformschneiderei vollzieht sich immer mehr ein Prozeß ähnlich jenem, durch welchen die Konfektion die Bedeutung der handwerksmäßigen Schneider zurückdrängte. Regimentswerkstätten werden immer seltener, dagegen etablieren sich immer mehr Uniformierungsanstalten. Letztere bedienen sich ausschließlich der Hausindustrie. Eigene Werkstätten sind entweder vollständig aufgelassen oder werden nur für rasch notwendige Arbeiten und Änderungen im beschränkten Umfange gehalten. Die Uniformierungsanstalten bezahlen dem Stückmeister für eine Hose 2 fl., Reithose mit Knieflecken 3,50 fl., Blouse 2 fl., 3,50 fl. bis 4 fl., für einen Waffenrock und zwar einen solchen, wie ihn die Einjährig-Freiwilligen tragen, $6^1/_2$ fl., Offizierswaffenrock 7 fl., Stabsoffizierswaffenrock 8 fl., Generalstabs- und Regimentsarztwaffenrock 9 fl., Ulanenwaffenrock 11 fl. bis 12 fl., weißer Generalsrock 11 fl. bis 12 fl., grauer 10 bis 12 fl., Atila 12 bis 15 fl. Der Stückmeister hat bei diesen Preisen überall Nähseide und Zwirn aus Eigenem beizusteuern. Der Durchschnittsverdienst eines Militärschneiders ist auf 13 bis 14 fl. per Woche zu beziffern. Für diese Arbeit existiert fast gar keine tote Saison, nur während der Mansverzeit nimmt die Arbeit ab. In den Uniformierungsanstalten wird wenig auf Lager, sondern fast alles auf Maßbestellung gearbeitet. Die Uniformschneiderei setzt bei den Arbeitern eine specielle Vorbildung für diese Arbeit voraus, so daß nicht jeder Schneider sich derselben ohne weiteres zuwenden kann.

8. Rückgang der Konfektionslöhne.

In welchem Maße die Bezahlung der Stückmeister seit Unterbindung des Exportes zurückgegangen ist, zeigt folgende Gegenüberstellung der Löhne

Digitized by Google

von 1870 und 1896, die ich einem Exporteur verdanke. Der Stückmeister erhielt:

	1870	1896
Türkischer Rock (Stambulin) . . .	4,5 —5,00 fl.	3,00 fl.
Salonrock	4,5 —5,00 „	3,50 „
Sakko	1,80 „	1,20 „
Redingot Kammgarn	3,00—3,50 „	2,75 „
Jaquette „	3,00 „	2,50 „
Überzieher	2,50—3,00 „	1,80 „
Winterrock wattiert, abgesteppt . .	4,00—5,00 „	3,50 „
Hose	0,80—0,90 „	0,55—0,66 „
Gilet	0,80—0,90 „	0,60—0,65 „
Schwarzes Gilet	1,00 „	0,70 „

Nach den Angaben der Genossenschaft für 1865 erzielte damals an Arbeitslohn ein Winterrock 2—6 fl., ein Überzieher 2—4 fl., ein feiner Gehrock oder Frack 3—6 fl., ein Beinkleid oder eine Weste 30 kr. bis 1 fl. Es ist nicht zu ersehen, ob damit die Löhne für Lagerarbeit oder für Maßarbeit oder für beide Arten bezeichnet sind.

9. Die Strafhausarbeit.

Bei Besprechung der Löhne ist auch der Konkurrenz der Strafhausarbeit zu erwähnen, welche viele Jahre lang begründeter Weise eine stehende Klage auf allen Schneidertagen und Kongressen war. In der Enquete, welche die niederösterreichische Handels- und Gewerbekammer im Jahre 1873[1] über die Lage des Kleingewerbes veranstaltete, machte ein Experte bezüglich der Gefangenhausarbeit folgende Angaben: „In Olmütz wird im Strafhause ein Rock um 40 kr., eine Hose um 30 kr. und ein Gilet auch um 30 kr., verfertigt. Wenn nun der Landschneider vom Kleiderhändler Arbeit verlangt, stellt dieser ihm dieselben Bedingungen. Da er aber Hunger hat und Brot essen will, muß er endlich auf das Angebot eingehen und da ist zu konstatieren, daß in der Umgebung von Orten, wo Strafhäuser sind, die Landschneider meistens in einer solchen Lage sich befinden, daß die Frau die Sachen auf dem Karren in die Stadt fährt, weil der Schneider selbst keinen Rock hat, in dem er ausgehen könnte. Nun kommt aber eine Kundschaft zu einem städtischen Kundenschneider, welcher eine doppelte Konkurrenz gegen

[1] „Protokolle der allgemeinen öffentlichen Enquete über die Lage des Kleingewerbes in Niederösterreich", abgehalten von der Handels- und Gewerbekammer in Wien 1873 und 1874.

Digitized by Google

sich hat und sagt zu ihm: „Sie, ich habe in der Ausstellung einen Rock gesehen, der 2½ fl. kostet"; der Kundenschneider kann ihm natürlich den Rock nicht um diesen Preis liefern, denn er zahlt seinem Gesellen in normalen Verhältnissen für den Rock 2½ fl., in der Saison 3 fl. bis 4 fl., wie kann dann der kleine Gewerbsmann existieren, wenn er eine solche doppelte Konkurrenz vor sich hat? Der Sträfling ist einmal gestraft; der Gewerbsmann zweimal, denn dieser muß zur Erhaltung des Sträflings seinen Steuergulden beitragen und sich außerdem von ihm Konkurrenz machen lassen."

Die Staatsverwaltung anerkannte die Berechtigung dieser Beschwerden und verfügte eine allmähliche Einschränkung der Strafhausarbeit-Konkurrenz. Nichtsdestoweniger wurde auf dem Schneidertage, der im Februar 1894 in Wien abgehalten wurde, noch immer dieser Übelstand beklagt. „Die Konfektionäre", sagte ein Redner, „zahlen sie noch so wenig, sind gegen die Konkurrenz der Löhne, wie sie einzelne Firmen in den Strafhäusern zahlen, machtlos. Im Strafhause werde für eine Zwilchhose 4 kr. bezahlt." Ein anderer Redner sagte: „Die Sträflinge nehmen den Steuerträgern das Brot vom Munde weg. Ein Lieferant, der in einem (vom Redner genannten) Strafhause arbeiten läßt, zahlt für jeden Arbeiter 20 kr. per Tag; die Arbeit wird in Kisten an die Kaufleute nach Wien geliefert. Ein Lehrling, dem der Schneider noch keinen Lohn zahlt, kostet ihm dennoch gewiß mehr als 20 kr. an Kost, Regie u. drgl. Wie soll dann der Schneider mit der Strafhausarbeit konkurrieren? Was die Briefträger an Kleidung beziehen, wird in Stein (Strafhaus) gemacht. Wie viele Meister könnten da ihr Brot finden!" Der Schneidertag beschloß eine Resolution, welche forderte, daß die Arbeit in den Strafhäusern nicht für den Konfektionär verfertigt werden sollte, da in denselben solche Arbeitslöhne bestehen, neben welchen weder der Schneider noch ein zweiter Konfektionär, der seine Arbeit nicht aus dem Strafhause bekomme, existieren können.

Wie schon erwähnt, wird thatsächlich die Kleiderverfertigung in den Strafhäusern immer mehr eingeschränkt und Lieferungsverträge, die mit Konsortien in früheren Jahren abgeschlossen worden sind, werden nach Ablauf nicht mehr erneuert.

10. Die Entlohnung der Gehilfen.

In der Arbeiterhierarchie steht an der Spitze der Zuschneider. Ein tüchtiger Zuschneider muß nicht allein das Handwerk vollständig inne haben, sondern auch über Sinn und Geschmack für Gefälligkeit der Form verfügen.

Digitized by Google

Der Zuschneider ist eine wichtige Persönlichkeit im Unternehmen; das Gedeihen des letzteren wird nicht selten durch ihn bedingt. Seine Bezahlung ist daher auch eine exceptionelle. Ein Zuschneider von Renommee wird mit 50 fl. per Woche bezahlt. In manchen Unternehmungen participiert er sogar an dem Gewinne. Durch die Gewährung von Tantiemen sucht der Unternehmer das Interesse des Zuschneiders für das Geschäft zu erhöhen. Ein Wochenlohn von 50 fl. dürfte indes so ziemlich das Maximum bedeuten; die unterste Grenze der Zuschneiderentlohnung ist 20 fl. per Woche.

Die sonstigen Gehilfen im Schneidergewerbe sind hinsichtlich der Form der Bezahlung einzuteilen in Tagarbeiter, Stückarbeiter und Wochenarbeiter. Tagarbeiter sind jene in den Werkstätten beschäftigten Schneidergehilfen, welche bei einer bestimmten täglichen Arbeitszeit einen fixen Wochenlohn erhalten. Die Definition der Stückarbeiter ist schon im Ausdrucke selbst gegeben. Sie werden per Stück bezahlt. Wochenarbeiter endlich sind die bei kleinen Kundenschneidern oder Stückmeistern beschäftigten Gehilfen, welche Wohnung und Verpflegung (Frühstück und Mittag) vom Meister erhalten und daneben einen Wochenlohn in fixem, vorher vereinbartem Betrage.

Für Tagarbeiter in den größeren Werkstätten beträgt die tägliche Arbeitszeit 11 Stunden mit einer Pause von einer Stunde zur Mittagszeit, Überstunden werden separat bezahlt. Die Stückarbeiter sind im Hinblick darauf, daß ihr Einkommen durch das Maß ihrer Stückleistung bestimmt wird, bemüht, in der Zeit, da Arbeit vorhanden ist, so viel als möglich fertig zu bringen. Sie arbeiten oft bis zur Erschöpfung, insbesondere vor dem Tage der Lieferung. Die Wochenarbeiter sind namentlich bei den für den kleinen Konfektionär arbeitenden Stückmeistern wahre Schwitzgesellen. Die Arbeitszeit für sie ist während der Saison nicht begrenzt und nach Beendigung der Saison werden sie in der Regel fortgeschickt.

Die Tagarbeiter in den Werkstätten, welche die großen Kundenschneider für Postarbeit oder Änderungen halten, beziehen, wie schon erwähnt, einen Wochenlohn von 11 bis 14 fl. bei einer täglichen 11stündigen Arbeitszeit. Überstunden, die in der Saison zur Regel gehören, werden mit 20 bis 25 kr. entlohnt. Nach der Saison erfolgen Entlassungen und geht die Zahl der Hilfskräfte bis auf die Hälfte zurück und darunter. Die Nichtentlassenen werden in manchen Fällen nur durch eine halbe Woche beschäftigt und nur für diese Zeit bezahlt.

Die Entlohnung der Gehilfen nach Stück ist eine namentlich bei Stückmeistern verbreitete Form. Diese behalten einen Teil der Bezahlung, die sie vom Konfektionär beziehen, für sich und bieten den Rest ihrem Gehilfen.

Digitized by Google

Der Profit des Stückmeisters enthält die Kosten für die Erhaltung der Werkstätten sowie einen Unternehmergewinn; in den meisten Fällen muß sich auch der Stückmeister seine eigene Arbeitskraft bezahlen. Er besorgt gewöhnlich die schwierigste Arbeit, das Bügeln. Im Durchschnitte beträgt die Stückbezahlung des Gehilfen zwei Drittel jener, welche der Stückmeister erhält. Wo der Stückmeister nicht selbst mitarbeitet, beschränkt sich die Thätigkeit desselben auf den Verkehr mit dem Konfektionär, bezw. dem Zuschneider, auf das Abholen und Liefern der Arbeit, bei welch letzteren Leistungen in der Regel ein oder mehrere Lehrlinge mithelfen. In derartigen Werkstätten, meistenteils Hosenschneidereien, sitzen 8 bis 10 Gehilfen; der Sweater behält ein Drittel des Stücklohnes für sich; von 60 kr. beispielsweise, die er vom Konfektionär als Macherlohn einer Hose bezieht, bezahlt er dem Gehilfen 40 kr. Letzterer muß jedoch in der Regel davon noch 5 kr. per Hose für den Maschinisten und Bügler zurückgeben. Maschinist und Bügler sind im Wochenlohn des Stückmeisters, so daß dieser, da er ihnen die vollen 5 kr. für jedes Stück nicht bezahlt, auch hieraus einen Nutzen hat. Die ausschließlich nach Stück bezahlten Gehilfen haben ihre Wohnung nicht beim Meister.

Während die Stückarbeiter immerhin noch über ein gewisses Maß von Freiheit und Selbständigkeit verfügen, sind die Wochenarbeiter ausgesprochene Lohnsklaven. Für den Wochenarbeiter existiert keine normale Arbeitszeit, Überstunden werden nicht bezahlt. Der Stückmeister sieht sein Interesse am besten gewahrt, wenn er möglichst lange bis spät in die Nacht hinein arbeiten läßt. Bei dem kleinen Kundenschneider erhält der Wochenarbeiter außer der Wohnung, die oft von fragwürdiger Beschaffenheit ist, Frühstück, Mittag und Jause. Der Wochenlohn beläuft sich durchschnittlich auf 5 bis 6 fl. Beim Stückmeister werden dem Wochenarbeiter außer der Schlafstelle in der Werkstätte oder Küche, Frühstück und Mittagessen gewährt. Das Nachtmahl und die sonstigen Bedürfnisse, wie Wäschereinigung, Kleider ꝛc. müssen in beiden Fällen vom Wochenlohn bestritten werden. Letzterer ist für die bei Stückmeistern thätigen Gehilfen durchschnittlich mit 3 bis 3½ fl. zu beziffern. Über die Qualität der gebotenen Nahrung wird von den Gehilfen vielfach Klage geführt, was um so begreiflicher ist im Hinblick auf die Thatsache, daß ja die Meister selbst oft am Notwendigen Mangel leiden und schon deshalb nicht in der Lage sind, ihren Hilfsarbeitern eine bessere Kost zu bieten.

Noch sei bei Besprechung der üblichen Lohnformen einer Neuerung erwähnt, welche ein großes Etablissement seit einiger Zeit eingeführt hat. Für Änderungen und Ausbesserungen wird nämlich per Stunde gezahlt. Die zur Arbeit erforderliche Zeit wird im vorhinein vom Zuschneider be-

Digitized by Google

messen. Nach Aussagen der Arbeiter ist jedoch in der Regel das Ausmaß vollständig unzureichend, vielmehr eine zuweilen doppelt so große Zeit für die betreffende Arbeit erforderlich. Wenn nun die Bezahlung für die Stunde 20 kr. beträgt, und der Zuschneider annimmt, daß die Arbeit in zwei Stunden fertig gestellt wird, thatsächlich für dieselbe jedoch 4 bis 5 Stunden sich als erforderlich erweisen, so werden dennoch blos 40 kr. berechnet. Die Bezahlung nach Stunden wäre unter Umständen eine rationelle und zulässige Form, als oberste Voraussetzung müßte jedoch gelten, daß die Bemessung der zur Arbeit erforderlichen Zeit im Einvernehmen beider Teile, des Arbeiters sowohl als der Vertretung des Unternehmers, erfolge.

IX. Wohn- und Werkstätten.

Die wirtschaftliche Lage eines jeden Gewerbes wird in markanter Weise durch die Beschaffenheit von Wohn- und Werkstätte vor Augen geführt; ganz besonders dürfte dies hinsichtlich des Schneiderhandwerks zutreffen, in welchem einerseits ein großer Teil des Gesamtbetriebes innerhalb der Werkstätte vor sich geht, andererseits nicht selten Wohn- und Werkraum nur zwei verschiedene Bezeichnungen für ein- und denselben Ort bedeuten. Zahlenmäßige Erhebungen, deren Ergebnis hier mitgeteilt wird, sollen der Wichtigkeit dieser Merkmale zur Beurteilung des Gesamtbildes Rechnung tragen.

Die Folgerungen, zu welchen die Ziffern führen, basieren auf einer zweifachen Zählung. Die eine danke ich der Gewerkschafts-Organisation, die andere habe ich selbst für die vorliegende Arbeit veranlaßt. Beide erstreckten sich auf das gesamte Kleidererzeugungsgewerbe in Wien. Die erstere beschränkte sich jedoch hauptsächlich auf die Scheidung von Kundenschneidern und Stückmeistern und die Verzeichnung der Arbeitskräfte derselben, für die zweite habe ich einen Fragebogen festgestellt, welcher das Schwergewicht auf die statistische Beschreibung von Wohnraum und Werkstätte legte. Ich wollte versuchen, auf diesem Wege einen Einblick in bedeutsame hygienische Beziehungen des Gewerbes zu gewinnen. Dieser Aufgabe gemäß mußte auch von der zweiten Zählung gefordert werden, daß sie den im Betrieb thätigen Hilfskräften ihre Aufmerksamkeit zuwende und feststelle, wie viele Personen sich ständig im Wohn- und Arbeitsraum aufhalten. Auch die zweite Umfrage sonderte die Erhebung nach Kundenschneidern und Stückmeistern, als maßgebende Faktoren im Produktionsprozeß. Hat doch schon die bisherige Darstellung erwiesen, daß ein wesentlich ver-

Digitized by Google

schiedenes Bild sich ergiebt, je nachdem der Gewerbeinhaber Kundenschneider oder Stückmeister ist, und sonach die hausinduſtrielle Erzeugung in größerem oder geringerem Grade Einfluß nimmt. Zu den Kundenschneidern sind in der nachfolgenden Zusammenstellung auch die Konfektionäre gerechnet, und zwar sowohl die Export-Konfektionäre als jene, welche den heimischen Absatz pflegen. Eine verläßliche Abgrenzung zwischen Schneidern und Konfektionären wird durch den Umstand erschwert, daß letztere bisher ihr Gewerbe fast ausschließlich auf Grund eines Gewerbescheines als Schneider ausüben, den sie vor 1883, in der Periode der Gewerbefreiheit, lösten.

Meine Umfrage lieferte mir Daten über 3959 Gewerbeinhaber, wovon 840 Frauenschneider und -schneiderinnen, die für unseren Zweck außer Betracht bleiben; von der Erhebung der Gewerkschaft lagen mir 4429 Antworten vor, wovon aus dem gleichen Grunde 1290 ausgeschieden wurden. Die Angaben der Gewerkschafts-Untersuchung waren eine wertvolle Kontrolle der ersterwähnten Feststellungen.

Tabelle I: Kundenschneider und Stückmeister in den 19 Bezirken Wiens.

Bezirk	Anzahl der		Zusammen
	Kundenschneider	Stückmeister	
I.	163	18	181
II.	86	387	473
III.	157	125	282
IV.	95	36	131
V.	56	89	145
VI.	87	81	168
VII.	153	134	287
VIII.	138	144	282
IX.	39	59	98
X.	17	73	90
XI.	21	16	37
XII.	4	3	7
XIII.	?	?	?
XIV.	5	39	44
XV.	69	201	270
XVI.	40	184	224
XVII.	20	95	115
XVIII.	76	148	224
XIX.	14	47	61
I—XIX.	1240	1879	3119

Digitized by Google

Der Wiener Genossenschaft sind rund 6200 Gewerbeinhaber inkorporiert, die statistische Aufnahme der Gewerkschaft erbrachte die Daten über 4429 Genossenschaftsmitglieder, die von mir veranlaßte über 3959. Irrig wäre es jedoch, hieraus auf die Anzahl der Fehlenden schließen zu wollen. Der Genossenschaft gehören nämlich nicht bloß Männer- und Frauenkleidermacher an, sondern auch Miedermacher, Meßkleidermacher und Kunststopfer, überdies umfaßt der territoriale Umfang der Genossenschaft nicht allein die 19 Bezirke Wiens, er dehnt sich vielmehr auch über mehrere Nachbargemeinden (Floridsdorf, Jedlersee, Groß-Jedlersdorf und Donaufeld), zumindest insofern jene allerdings nicht zahlreichen Meister, welche in diesen Ortschaften noch vor 1891, dem Jahre der Gebietserweiterung der Stadt Wien, ihr Handwerk angemeldet haben, der Wiener Innung einverleibt wurden. Auch ist zu erwägen, daß die Genossenschaft in ihren Listen sehr viele Mitglieder führt, die das Gewerbe seit Jahren nicht mehr ausüben, und daher für unseren Zweck ohne Belang sind. Die Gesamtzahl der wirklich thätigen Gewerbeinhaber (Männer- und Frauenkleidermacher) dürfte mit 5000 eher zu hoch angenommen sein, woraus sich ergiebt, daß die Umfrage der Gewerkschaftsorganisation fast 90%, die durch mich veranlaßte über 77% aller im Handwerk thätigen Genossenschaftsmitglieder einschließt.

Von 3119 Gewerbeinhabern, welche nach Abrechnung der 840 Frauenschneider und Schneiderinnen verbleiben, sind 1240 Kundenschneider und 1879 Stückmeister. Nach der Aufnahme der Gewerkschaft waren von 3139 Männerkleidermachern 1291 Kundenschneider und 1848 Stückmeister. Das differierende Merkmal bildete bei der Kategorisierung der Umstand, ob der Betriebsinhaber in direkte Berührung mit dem Konsumenten kommt, oder ob sich zwischen diesen und den Handwerker noch eine Mittelsperson schiebt, sei letzterer nun Konfektionär oder zünftiger Schneider, der den Kunden das Maß nimmt, im übrigen aber die Bestellung gleich dem Konfektionär fast zur Gänze „außer Haus", in der Werkstatt des Stückmeisters, ausführen läßt.

Beide Zählungen ergaben übereinstimmend die bemerkenswerte Thatsache, daß das Verhältnis zwischen Kundenschneidern und Stückmeistern in Wien sich wie 1 : 1½ stellt; d. h. auf je zwei Kundenschneider kommen drei Stückmeister. Eine eingehendere Prüfung der Ziffern ändert indes dieses Verhältnis erheblich. Es kann nämlich keinem Zweifel unterliegen, daß mancher als Kundenmeister verzeichnet wurde, weil er es gern sein möchte, weil er es auch einmal und vielleicht sogar vor nicht langer Zeit wirklich war, schließlich aber, da die

Digitized by Google

Kunden zu lange auf sich warten ließen, Arbeit vom Konfektionär oder dem glücklicheren Kollegen Schneidermeister nahm. Nicht wenige Kundenschneider sind festgestelltermaßen jahraus jahrein, je nach den erhältlichen Aufträgen, teils Kundenschneider, teils Stückmeister, zählen sich indes zur gewissermaßen höheren Kategorie. Ich konnte mich überzeugen, daß mancher Kundenschneider aus dem Monat November 1895, um welche Zeit die Gewerkschaft die Erhebungen vornahm, im Monat Mai 1896 bereits, der Zeit der zweiten Zählung, als Stückmeister bezeichnet wurde, was durchaus der Wahrheit entsprach. Würde man jeden Schneider, der vielleicht hier und da dem Nachbar oder einem guten Bekannten eine Bestellung ausführt, im übrigen aber fortwährend von Verlagsarbeit sich ernährt, zutreffend den Stückmeistern zuzählen, dann dürfte sich das Verhältnis zwischen diesen und den Kundenschneidern nicht wie 2 : 3, sondern wie 1 : 3 stellen. Im Begriff „Kundenschneider" ist nicht, wie vielfach im Publikum angenommen wird, ausgesprochen, daß die Bestellungen durchaus in der eigenen Werkstatt zur Ausführung kommen und nichts außer Haus gegeben wird. Derartige „eigene Werkstätten", welche unter vollständigem Verzicht auf den hausindustriellen Stückmeister jede Bestellung von der ersten bis zur letzten Naht vollständig selbst besorgen, existieren heute in Wien, wie ich auf Grund weitgehender Umfragen behaupten darf, nur mehr in verschwindend geringer Zahl. Diese Thatsache muß ebenfalls die Annahme bestärken, daß nicht jeder Kundenschneider ist, der sich als solcher ausgab, daß vielmehr die Anzahl der letzteren eine geringere ist. Ferner unterstützen die Ziffern die Wahrscheinlichkeit, daß, von jeder Kontrolle unbemerkt, in den entlegenen Winkeln der Vorstädte weit mehr „Pfuscher" — außerhalb des Rahmens der Genossenschaft unbefugt selbständig arbeitende Handwerker — in der Stückmeisterei ihren Erwerb finden, als bloß 269, jener Zahl, welche der Genossenschaft im Jahre 1895 zu eruieren gelang.

Die weitere Untersuchung führt uns zur Konstatierung der in der Wiener Männerkleider-Erzeugung beschäftigten Hilfsarbeiter.

Die Tabelle II über die Hilfskräfte der Kundenschneider konnte nur jene Gehilfen nachweisen, die im Betriebsraum selbst thätig sind, wogegen die an Zahl ungleich bedeutenderen Arbeiter, welche durch die Kundenunternehmungen in der Hausindustrie beschäftigt werden, hier unberücksichtigt bleiben mußten und unabhängig davon in der Tabelle III enthalten sind. Hieraus folgt, daß nicht jedes Kundenunternehmen mit ein oder zwei Gehilfen zu den Kleinbetrieben gezählt werden darf. Mancher Konfektionär

Digitized by Google

Tabelle II: Die Hilfsarbeiter der Kundenschneider.

Bezirk	Anzahl der Kundenschneider mit								Zusammen
	keiner Hilfskraft	1—2 Lehrlingen, keinem Gehilfen	1—2 Lehrlingen und 1 Gehilfen	1—2 Lehrlingen und 2 Gehilfen	1—2 Lehrlingen und 3—5 Gehilfen	1—2 Lehrlingen und 6—10 Gehilfen	1—2 Lehrlingen und mehr als 10 Gehilfen	Angaben fehlen	
I.	12	6	43	27	42	17	16	—	163
II.	2	10	35	17	13	8	1	—	86
III.	28	13	63	21	27	3	1	1	157
IV.	30	—	26	19	14	3	3	—	95
V.	7	—	26	18	5	—	—	—	56
VI.	—	1	30	20	27	7	2	—	87
VII.	5	17	43	41	33	10	4	—	153
VIII.	1	10	56	47	18	6	—	—	138
IX.	—	—	14	18	7	—	—	—	39
X.	3	—	6	6	1	1	—	—	17
XI.	5	2	9	4	1	—	—	—	21
XII.	1	—	—	2	1	—	—	—	4
XIII.[1]									?
XIV.	2	—	2	1	—	—	—	—	5
XV.	13	—	29	16	8	3	—	—	69
XVI.	1	1	16	11	8	—	—	3	40
XVII.	—	1	10	8	1	—	—	—	20
XVIII.	43	—	16	11	5	1	—	—	76
XIX.	3	—	8	1	2	—	—	—	14
I.—XIX.	156	61	432	288	213	59	27	4	1240

der nur 1—2 Tagarbeiter für dringende Arbeiten im Verkaufslokal beschäftigt, ist nach dem Warenumsatz, den er erreicht, weit eher als Großindustrieller aufzufassen. Die Maximalzahl der in einem Unternehmen beschäftigten Hilfskräfte beträgt 94, welche Zahl eine Firma im ersten Bezirk erreicht, dieser zunächst folgen zwei Unternehmungen mit 60—70 Hilfskräften; jedoch sind in allen diesen Fällen auch Verkäufer, Komptoiristen u. dgl. inbegriffen. In einem Kundenbetrieb im ersten Bezirk arbeiten neben vier Gehilfen vier Lehrlinge, trotzdem gesetzlich die gleichzeitige Heran-

[1] Liegen mir keine Angaben vor.

Digitized by Google

Tabelle III: Die Hilfsarbeiter der Stückmeister.

Bezirk	Anzahl der Stückmeister mit								Zusammen
	keiner Hilfskraft	1—2 Lehrlingen, keinem Gehilfen	1—2 Lehrlingen, 1 Gehilfen	1—2 Lehrlingen, 2 Gehilfen	1—2 Lehrlingen, 3—5 Gehilfen	1—2 Lehrlingen, 6—10 Gehilfen	1—2 Lehrlingen, mehr als 10 Gehilfen	Angaben fehlen	
I.	3	—	2	1	10	2	—	—	18
II.	3	151	109	20	93	10	1	—	387
III.	23	11	51	26	12	2	—	—	125
IV.	18	—	9	6	3	—	—	—	36
V.	13	—	33	26	14	3	—	—	89
VI.	3	4	29	33	11	1	—	—	81
VII.	7	3	40	38	27	15	4	—	134
VIII.	1	12	59	55	14	3	—	—	144
IX.	—	—	25	26	8	—	—	—	59
X.	—	—	22	32	12	—	—	7	73
XI.	2	2	8	3	1	—	—	—	16
XII.	—	—	—	1	1	1	—	—	3
XIII.[1]									?
XIV.	4	—	16	5	13	1	—	—	39
XV.	10	23	49	59	47	7	—	6	201
XVI.	7	8	56	57	47	6	—	3	184
XVII.	1	2	26	38	26	2	—	—	95
XVIII.	8	—	47	37	49	6	1	—	148
XIX.	6	—	4	6	8	—	—	23	47
I.—XIX.	109	216	585	469	396	59	6	39	1879

bildung von höchstens nur zwei Lehrlingen statthaft ist. Es sei indessen gleich hier konstatiert, daß diese Überschreitung selbst unter den Stückmeistern nicht häufig vorkommt. Letztere pflegen wohl in der Regel zwei Lehrlinge zu halten, profitieren auch von der Arbeitskraft derselben; im übrigen aber ist die Lehrlingszüchtung über das gesetzlich zulässige Ausmaß nur selten zu konstatieren.

Mit größerer Verläßlichkeit ist aus der Anzahl der Hilfskräfte auf den Umfang des Betriebes bei den Stückmeistern zu schließen, denn diese

[1] Liegen mir keine Angaben vor.

Digitized by Google

beschäftigen nur so viele Schneidergehilfen, als die erreichbaren Aufträge erfordern, ferner ist der Gesamtbetrieb auf den Arbeitsraum beschränkt. Die Tabelle III über die Anzahl der Hilfskräfte bei den Stückmeistern läßt die beachtenswerte Thatsache erkennen, daß Sweater-Werkstätten im Umfang gleich jenen in London oder Berlin bei uns bisher nur in geringer Zahl vorkommen. Stückmeister mit mehr als 10 Gehilfen finden sich nur vereinzelt und selbst solche mit 6—10 Gehilfen sind nicht häufig. Dies dürfte mit einer anderen wesentlichen Unterscheidung des Stückmeisterwesens bei uns von jenem in den Centren Englands und Deutschlands zusammenhängen: In Wien sind die Stückmeister durchwegs gelernte Schneider, während unter den Stückmeistern von Berlin und London alle möglichen in ihrem ursprünglichen Berufe zu Grunde gegangene Existenzen, wie ruinierte Lebensmittelhändler, Auskocher, Lohnfuhrwerker, Agenten u. dgl. etabliert sind. Der jüngste Strike der Konfektionsarbeiter in Berlin hat in dieser Richtung sonderbare Erscheinungen zu Tage gefördert. So weit ist die Degenerierung des Handwerks bei uns denn doch noch nicht gediehen.

Nach der Statistik der Arbeitskräfte beschäftigen die Stückmeister in Wien etwa dreimal so viel Schneidergehilfen als die Kundenschneider, was in der Entwickelung und dem heutigen Stand des Produktionsprozesses seine Erklärung findet: die Kleiderausfuhr aus Österreich-Ungarn repräsentiert einen Wert von, wie bereits des Näheren gezeigt wurde, rund 7 Millionen fl. Dieser Produktionszweig ist ausschließlich Verlagsindustrie. Hinsichtlich des Kleiderwertes des heimischen Konsums wurde mir von geschätzter sachkundiger Seite folgende interessante Berechnung zur Verfügung gestellt: Die männliche Einwohnerzahl Groß-Wiens (I.—XIX. Bezirk) beträgt nach der Volkszählung von 1890: 672 000. Dem Alter nach befanden sich darunter:

bis 5 Jahre	67 000	Personen,
6—10 „	53 600	„
11—15 „	54 000	„
ferner von 70 Jahren aufwärts	24 000	„
zusammen	198 600	Personen,

welche für den Kleiderkonsum nur wenig in Betracht kommen; erübrigen 473 400 Personen als „normale Kunden" des Schneiderhandwerks. Den Jahreskonsum der einzelnen Altersklassen an Kleidern schätzt die erwähnte Berechnung wie folgt: Die 24 000 Personen im Alter über 70 Jahren und die 67 000 Kinder bis zu 5 Jahren sind gar nicht mitzuzählen, denn dieser Bedarf wird fast vollständig durch Pfaidlerware sowie durch Haus-

Digitized by Google

flickerei gedeckt. Für die 53 000 Personen in der Altersklasse von 6—10 Jahren ist ein jährlicher Bedarf im Werte von durchschnittlich 5 fl. pro Person anzunehmen, für die 54 000 Personen der Altersklasse 11—15 Jahren durchschnittlich je 8 fl., der als „normaler Kundenkreis" bezeichnete Rest von 473 400 Personen hat einen Kleiderbedarf im durchschnittlichen Werte von je 20 fl. pro Person jährlich, wobei die Durchschnittsziffer für die ganze Bevölkerung, ohne Unterschied ob reich oder arm, angenommen wird. Diese Schätzung gelangt zu einer Bewertung des gesamten Kleiderkonsums der männlichen Bevölkerung von Wien mit 10,168 000 fl. jährlich. Auch der heimische Bedarf an Kleidern wird zum großen Teil von Stückmeistern hergestellt. Mit der Bedeutung der letzteren als Arbeitsfaktor steht es vollkommen in Übereinstimmung, wenn sie eine um so viel größere Zahl an Gehilfen beschäftigen, als die Kundenschneider.

Tabelle IV: Wohnverhältnisse der Kundenschneider.

Bezirk	Zahl der Wohnungen, bestehend aus					Zusammen
	Zimmer oder Zimmer u. Küche	Zimmer, Kabinett, Küche[1]	2 Zimmern, Küche[2]	mehr als 2 Zimmern, Küche	Angaben fehlen	
I.	—	9	10	142	2	163
II.	9	40	14	23	—	86
III.	14	52	29	59	3	157
IV.	14	54	8	19	—	95
V.	3	35	9	9	—	56
VI.	6	23	28	29	1	87
VII.	14	47	33	59	—	153
VIII.	18	50	35	35	—	138
IX.	4	16	19	—	—	39
X.	3	3	6	5	—	17
XI.	4	9	3	5	—	21
XII.	—	—	—	—	4	4
XIII.	—	—	—	—	—	?
XIV.	—	—	—	—	5	5
XV.	3	8	9	2	47	69
XVI.	9	9	14	6	2	40
XVII.	8	5	5	2	—	20
XVIII.	..	12	10	2	49	76
XIX.	—	—	—	—	14	14
I.—XIX.	112	372	232	397	127	1240

[1] oder Kabinett, Gassenladen, Küche.
[2] oder Zimmer, Gassenladen, Küche.

Digitized by Google

Tabelle V: Wohnverhältnisse der Stückmeister.

Bezirk	Zahl der Wohnungen bestehend aus					Zusammen
	Zimmer oder Zimmer und Küche	Zimmer, Kabinett, Küche	2 Zimmern, Küche	mehr als 2 Zimmern, Küche	Angaben fehlen	
I.	—	2	2	14	—	18
II.	61	248	44	34	—	387
III.	43	60	12	7	3	125
IV.	22	11	3	—	—	36
V.	28	46	10	4	1	89
VI.	21	45	14	1	—	81
VII.	7	52	43	30	2	134
VIII.	27	84	25	7	1	144
IX.	18	28	13	—	—	59
X.	26	23	24	—	—	73
XI.	7	4	2	3	—	16
XII.	—	—	—	—	3	3
XIII.	—	—	—	—	—	—
XIV.	8	12	7	—	12	39
XV.	45	78	61	7	10	201
XVI.	40	71	68	4	1	184
XVII.	29	28	35	3	—	95
XVIII.	22	59	17	5	45	148
XIX.	—	—	—	—	47	47
I.—XIX.	404	851	380	119	125	1879

In der ersten Rubrik sind die Wohnungen bestehend aus Zimmer und Küche in ausschlaggebender Anzahl, Wohnungen von der geringsten Ausdehnung, bloß 1 Zimmer ohne Küche, erscheinen im ganzen 8 verzeichnet. Ein Gassenladen wurde überall als Zimmer gezählt, da hauptsächlich der verfügbare Raum eruiert werden sollte. Die Statistik der Wohnverhältnisse bietet einen deutlich erkennbaren Beleg für den verschiedenen Grad der Wohlhabenheit von Kundenschneidern und Stückmeistern. Es wohnen

in	Kundenschneider	Stückmeister
Zimmer, Küche	9 %	22 %
Zimmer, Kabinett, Küche	30 %	45 %
2 Zimmern, Küche	19 %	20 %
mehr als 2 Zimmern, Küche	32 %	6 %
Angaben fehlen	10 %	7 %

In Zimmer, Küche und Zimmer, Kabinett, Küche wohnen von den Kundenschneidern 39 %, von den Stückmeistern 67 %. In 2 Zimmern,

Digitized by Google

Küche von ersteren 19 %, von letzteren 20 %. Hier ist aber von Einfluß, daß bei den Stückmeistern in der Regel nicht allein mehr Gehilfen an der Wohnung teilnehmen, auch Afterparteien und Bettgeher wurden bei diesen häufiger gezählt. Die numerische Feststellung der Personen, welche in den verschiedenen Wohnungsgruppen auf je eine Wohnung entfallen, mußte ich unterlassen, weil mir hierüber nur von wenigen Bezirken Angaben vorlagen, und auch diese mir nicht der Forderung der Verläßlichkeit zu entsprechen schienen. Ein Vorortbezirk, für welchen die Zahl der Wohnungsteilnehmer durchwegs erhoben wurde, läßt ersehen, daß im Durchschnitt in Zimmer, Kabinett, Küche je 6 erwachsene Personen wohnten, Lehrlinge und Kinder wurden nicht mitgezählt. In Zimmer und Küche wurden häufig 8—9 Personen konstatiert, in zwei Zimmern, Küche 10, sogar 12 Personen. Erwähnenswert sind einzelne Aufzeichnungen der Erhebungsorgane in der Rubrik „Anmerkung" des Fragebogens. Aus denselben ist zu entnehmen, daß auch in Kellerwohnungen gearbeitet wird; in einem Falle ist der Schneidereibetrieb mit einem Fragnergeschäft verbunden; auch polizeilich verbotene Betten mit Unterteilungen als Schlafstätten für Gehilfen und Lehrlinge pflegen noch im Gebrauch zu sein. In einem Falle heißt es: „Die Wohnung, aus Zimmer und Küche bestehend, befindet sich in einem dunklen, unreinen Souterrain; es schlafen in derselben 5 Familienmitglieder, 1 Lehrling, 1 Bettgeher."

Vom sanitären Gesichtspunkt besonders wichtig ist die Frage, ob und in welchem Maße in den Schneidereibetrieben ein Raum speciell als Werkstatt reserviert ist oder ob in der Werkstatt auch gewohnt und geschlafen wird. Nach doppelter Richtung ist dieses Moment von Bedeutung: für die Gesundheit des Handwerkers, seiner Angehörigen und seiner Hilfsarbeiter und nicht in letzter Linie für die der Kunden. Konnte doch wiederholt der scheinbar unfindbare Ursprung einer infektösen Erkrankung auf die Werkstätte zurückgeleitet werden. Das Kleidungsstück, das aus der Werkstätte stammte, war der Krankheitsträger, diese der Krankheitsherd. Je mehr die Werkstätte auch Wohnungszwecken dient, je mehr sie der Überfüllung ausgesetzt ist und je weniger sie im allgemeinen den Anforderungen der Hygiene entspricht, als eine umso größere Gefahr für die Gesundheit ist sie zu erachten. Die Tabelle VI (auf der folgenden Seite) zeigt, daß von den Kundenschneidern rund 37 % einen ausschließlich für Zwecke der Werkstätte bestimmten Raum eingerichtet haben, während bei 53 % die Werkstätte auch andere Verwendung findet und für 10 % eine diesbezügliche Angabe fehlt. Das Verhältnis wird hier

Digitized by Google

Tabelle VI: Werkstätten der Kundenschneider.

Bezirk	Anzahl der Kundenschneider, welche einen ausschließlich als Werkstätte dienenden Raum besitzen	bei welchen die Werkstätte auch als Wohnraum dient	Angaben fehlen	Zusammen
I.	122	41	—	163
II.	34	52	—	86
III.	61	95	1	157
IV.	31	62	2	95
V.	24	32	—	56
VI.	14	72	1	87
VII.	69	84	—	153
VIII.	57	80	1	138
IX.	10	29	—	39
X.	9	8	—	17
XI.	2	19	—	21
XII.	—	—	4	4
XIII.	—	—	?	?
XIV.	—	—	5	5
XV.	2	20	47	69
XVI.	9	27	4	40
XVII.	5	15	—	20
XVIII.	1	26	49	76
XIX.	—	—	14	14
I.—XIX.	450	662	128	1240

Tabelle VII: Werkstätten der Stückmeister.

Bezirk	Anzahl der Stückmeister, welche einen ausschließlich als Werkstätte dienenden Raum besitzen	bei welchen die Werkstätte auch als Wohnraum dient	Angaben fehlen	Zusammen
I.	7	11	—	18
II.	45	332	10	387
III.	12	113	—	125
IV.	2	33	1	36
V.	4	77	8	89
VI.	1	80	—	81
VII.	33	101	—	134
VIII.	5	139	—	144
IX.	8	51	—	59
X.	—	73	—	73
XI.	1	15	—	16
XII.	—	—	3	3
XIII.	—	—	?	?
XIV.	—	26	13	39
XV.	2	194	5	201
XVI.	11	168	5	184
XVII.	9	86	—	95
XVIII.	2	101	45	148
XIX.	—	—	47	47
I.—XIX.	142	1600	137	1879

Digitized by Google

ein wesentlich ungünstigeres, wenn man die großen vornehmen Betriebe des I. Bezirkes außer Betracht läßt; es erübrigen dann bloß 30 % der Unternehmungen, bei welchen die Werkstätte ausschließlich diesem Zwecke reserviert ist. Von den Stückmeistern (Tabelle VII auf der vorhergehenden Seite) verfügt nur ein verschwindend geringer Teil, bloß etwa 8 %, über einen ausschließlich als Werkstätte verwendeten Raum, bei 85 % wird die Werkstätte auch als Wohn- und Schlafstätte benutzt, für 7 % fehlen die Angaben.

Bei den Kundenschneidern besteht die anderweitige Verwendung der Werkstätte darin, daß sie vielfach auch als Verkaufslokal und zum Empfang der Kunden bestimmt ist, so in allen Fällen, wo die Werkstatt einen Teil des Gassenladens einnimmt; bei den Stückmeistern dagegen wird in der Werkstätte, wenn sie zugleich eine andere Verwendung hat, gewohnt und geschlafen. Der Unterschied ist, wie nicht erst hervorgehoben werden muß, bedeutend. Eine Werkstätte, in welcher bei Tag gearbeitet und in der Nacht geschlafen wird, muß zuweilen den ganzen Winter hindurch der frischen Luft entbehren. Die Fenster werden gar nicht geöffnet, um der Kälte den Eintritt zu verwehren, die Ventilation gilt als überflüssig. Es ist unter solchen Umständen zu begreifen, wenn die Zählorgane in der Anmerkung sehr häufig euphemistisch notieren: „Starker Geruch!" Auch sonst sind manche dieser Bemerkungen von Interesse. Einigemale lauten dieselben: „In der Werkstätte liegt der Meister schwer krank im Bette", vereinzelt findet sich auch die Variation: „Der Meister liegt lungenkrank (auch „hochgradig lungenkrank") in der Werkstätte". Mir selbst ist es bei den Wanderungen durch die Werkstätten begegnet, daß ich eine derartige Wahrnehmung im traurigsten Maße bestätigen konnte. Da standen aber die Nähmaschinen bereits still und die Nadel ruhte, denn der Meister in der Werkstätte kämpfte den Todeskampf und that die letzten Atemzüge.

Eine Anmerkung hebt hervor: „Der Gassenladen ist Werkstatt und Wohnung; sechs Leute schlafen darin". Daß die Küche als Werkstatt dient, ist nicht gerade selten. Die Anmerkungen „heiß" und „sehr heiß" in diesen Fällen sind sicherlich glaubwürdig; ganz besonders, wenn, wie bei einem Stückmeister, verzeichnet steht: „Die Werkstatt ist zugleich Küche und Waschküche". Die Wohnung besteht in diesem Falle aus Zimmer und Küche. Im Zimmer schläft auch ein Bettgeher. Ungleich freundlicher mutet die Bemerkung an: „Die Schneiderfamilie, aus 10 Personen bestehend, bewohnt ein Häuschen", dann kommt aber die Hinzufügung: „Gearbeitet wird Sommer und Winter im Gartensalettel; sehr überfüllt". Immer noch besser

Digitized by Google

Sommer und Winter im „Gartensalettel" als in der „Küche, die zugleich als Waschküche dient".

Aus meinem Fragebogen wollte ich auch erfahren, ob nur Gehilfen und Lehrlinge in der Werkstätte schlafen, oder auch der Meister, die Meisterin und deren Kinder. In etwa zwei Drittel der Fälle lautet die Antwort kurz und bündig: „Alle!"

X. Einkommen und Lebensführung.

1. Die Meister.

Die nähere Besprechung der Einkommens- und Lebensverhältnisse kann sich ausschließlich auf die Stückmeister und Gehilfen beschränken, denen in wirtschaftlicher Beziehung die kleinen Kundenschneider nach jeder Richtung hin sehr nahe stehen. Betritt man den Wohnraum eines hausindustriellen Schneidermeisters, so vermittelt schon die äußere Beschaffenheit desselben ein Urteil über das materielle Befinden des Wohnunginhabers. Wohnung und Werkstätte sind, wie aus den statistischen Nachweisungen hervorgeht, in der überwiegenden Mehrzahl in einem Raume vereinigt, dies selbst bei den besser situierten Stückmeistern, welche für die größeren Kundengeschäfte arbeiten; aber Wohnräume und Werkstätte gewähren bei letzteren meist den Eindruck der Reinlichkeit und Nettigkeit. Die Frau wird zur Teilnahme an der Arbeit des Mannes wenig oder gar nicht herangezogen und ist in der Lage, ihre Zeit und Sorgfalt den Kindern und dem Hause zuzuwenden. Je schlechter der Stücklohn, desto geringere Aufmerksamkeit kann der Behausung zugewendet werden. Die schlecht gezahlten Stückmeister sind darauf angewiesen, auch die Arbeitskraft der Frau und eventuell der arbeitsfähigen Kinder heranzuziehen. Die Frau wird dadurch selbstverständlich ihrer hauptsächlichsten Aufgabe entzogen, auf die Ordnung im Hause Bedacht zu nehmen.

Der Besuch der Werkstätten ist einzig und allein geeignet, verläßliche und zutreffende Kenntnis von dem materiellen Befinden der Hausindustrie zu verschaffen. Mündliche und schriftliche Expertisen können bei noch so gründlichem Fragen ein erschöpfendes Urteil, eine der Wirklichkeit nahe kommende Vorstellung nicht vermitteln, während die Besichtigung an Ort und Stelle in einem Augenblicke ein getreueres Bild vor Augen bringt als noch so umständliches Forschen im Sitzungssaale. Die Frage bezüglich des Lohnausmaßes beispielsweise und die Zulänglichkeit desselben beantwortet sich

Digitized by Google

von selbst, wenn man die Behausung der Stückmeister in den Vororten aufsucht, die in ihrer wirtschaftlichen Existenz von den dort etablierten Konfektionären abhängen. Während das Heim des Stückmeisters, der für das Kundengeschäft arbeitet, immerhin eine geordnete Lebensführung vermuten läßt, wird man in den Vororten nur sehr wenige hausindustrielle Schneider zu finden vermögen, die nicht den Eindruck von Not und Elend hervorrufen.

Die Beschreibung von Wohn- und Werkstätte *eines* derartigen Stückmeisters vermittelt eine Vorstellung von der Mehrzahl der gleichartigen: Beim Eintritt in die Küche dringt Bügeldunst entgegen. Das Zimmer dient als Wohnraum und Werkstätte und in demselben Raume werden die Kinder geboren, genährt und erzogen. Die Wände starren von Schmutz und zeigen an vielen Stellen das nackte Mauerwerk bloßgelegt. Als Möbelstücke sind zu sehen ein defektes Sofa, die Ehebetten des Meisterpaares, ein Kinderbett, zwei Schränke. Bügeltafel, Stockerl, Nähmaschine bilden die Werkstätteeinrichtung. An einem der beiden Fenster des Raumes stand die Nähmaschine, bei dem zweiten arbeiteten Geselle und Lehrling. Zwischen diesen schien auch ein Schuster „auf Sitz" zu sein, denn einer der Gehilfen war mit der Herstellung von Schuhen beschäftigt. In der Behausung, die ich hier im Auge habe, waltete ein Stückmeister für Hosen. Der Meister selbst besorgte die schwierigste Arbeit, das Bügeln, mit ihm arbeiteten als seine Hilfskräfte zwei Gesellen und ein Lehrling; daneben half auch die Frau regelmäßig mit. Im Kinderbette lag ein Säugling, vier andere Kinder im Alter von 3 bis 8 Jahren kollerten schmutzig und zerzaust auf dem Boden. Meister, Meisterin, die Kinder und ein Lehrling schlafen in dem Zimmer, in welchem bei Tag gearbeitet wird, ein Gehilfe hat seine Schlafstätte in der Küche, einer wohnt außer Hause. Daß selten gereinigt und Wochen hindurch nicht gelüftet wird, schien hier als nichts Besonderes erachtet zu werden. Der Meister bezifferte die Lohnzahlung, die er für eine Hose erhält, mit 45 bis 55 kr. Er liefert ausschließlich für ein Konfektionsgeschäft, das auf Lager arbeitet, hat jedoch keineswegs das ganze Jahr Beschäftigung, sondern nur in der Saison. Auf meine Frage hinsichtlich der Arbeitszeit erwiderte er, daß er soviel arbeiten müsse, als er mit seinen Gehilfen fertig stellen könne; und selbst bei diesem Fleiße bleibe ihm für die schwächere Zeit nichts übrig, als gegen die Not Zuflucht im Versatzamt zu suchen, insolange überhaupt etwas Versetzbares zur Verfügung sei.

Mit der Beschreibung einer dieser Arbeitsstätten ist, wie bemerkt, das Bild vieler gegeben. Die Unterschiede sind nur mehr Nuancen und Varia-

Digitized by Google

tionen der Armut. So erzählte mir ein Sakkoschneider, daß es gerade heuer mit ihm besonders schlecht bestellt sei. Die Löhne, die in den Geschäften geboten werden, seien für die Erhaltung unmöglich ausreichend. Er müsse für ein Kleidergeschäft in Mariahilf zweireihige Sakkos um 90 kr. per Stück herstellen. Er versicherte, daß er bei angestrengtestem Fleiße kaum ein Sakko an einem Tage fertig stellen könne. Einen unbezweifelbaren Beleg für die in diesem Haushalte herrschende Not bildet der Umstand, daß der Mann seinen einzigen guten Rock bereits versetzt und auch die Frau ihr Sonntagskleid längst nicht mehr zu Hause hat.

Ein Hosenschneider, der für ein Konfektionsgeschäft in einem Vororte arbeitet, sagte, daß er bei einer Bezahlung von 50 kr. per Paar auch das Zuschneiden besorgen müsse. Das ist mein „Sonntags-Luxus" meinte er. Dafür blieben ihm kleine Flecken Stoffreste (die „Schmuh," wie der Fachausdruck lautet); das Ausmaß des ganzen Stoffes sei jedoch schon so berechnet, daß die Reste nichts als unverwendbare Flecken seien. Gerechterweise muß ich jedoch dieser Behauptung entgegenhalten, daß in einem Falle mir gesagt wurde, die Flecken leisten zusammengenäht gute Dienste für die Bekleidung der Kinder und in einem anderen Falle sagte der Meister, daß er für sich selbst aus den Flecken, allerdings von der mannigfaltigsten Zusammensetzung in Stoff und Farbe, einen Rock hergestellt habe.

Ein Giletschneider in Währing erzählte mir: er arbeite von sechs Uhr früh fast ununterbrochen bis dreiviertel zehn Uhr nachts; um diese Stunde höre er auf, weil da der „Bettgeher", der bei ihm eingemietet sei, ein Bäckergehilfe, in die Arbeit gehe, wodurch das Bett frei wird. Dann erst könne er und sein Weib an Schlafenszeit denken. Die Frau arbeite die ganze Zeit, die ihr nach Betreuung der 4 Kinder und den häuslichen Verrichtungen — das Zimmer machte trotz aller Armut den in diesen Kreisen seltenen Eindruck sorgfältiger Reinlichkeit — übrig bleibt, unausgesetzt mit. Der Arbeitslohn für ein Gilet werde ihm mit 70 kr. bezahlt, wobei er, da besseres Zugehör gefordert werde, 5 kr. für jedes Gilet für Seide und Wolle verausgabe. Er bringe, unterstützt von der Frau, in der Woche 13 bis 14 Gilets fertig, würde auch damit zufrieden sein, wenn er das ganze Jahr die Arbeit hätte. Nebenbei bemerkt, war das Aussehen des Mannes ein derart auffallend leidendes, daß sich mit Bestimmtheit behaupten läßt, er vermöchte das ganze Jahr ohne Unterbrechung eine angestrengte Thätigkeit von 15 bis 16 Stunden unmöglich zu leisten. Er klagte über Krankheit der Kinder und den verschärften Druck der Not, der er infolge dessen ausgesetzt sei.

Digitized by Google

2. Die Flickschneider.

Auch einem Zufriedenen begegnete ich und diese eine seltene Ausnahme war — ein Flickschneider. Er hat sich eine eigene Specialität zurecht gelegt. Er flickt speciell für Kellner, erhält für die Herrichtung eines ganzen Anzuges seines besonderen Kundenkreises 1 fl. bis 1 fl. 20 kr. und beziffert seinen Verdienst mit wöchentlich 12—14 fl., wobei er, was sehr ins Gewicht fällt, das ganze Jahr ziemlich gleichmäßig beschäftigt ist.

Weniger rentabel gestaltet sich die Flickschneiderei in einem anderen Falle, wo allerdings der Meister nicht in direkten Kontakt mit den Kunden tritt, sondern die Trödler sich dazwischen schieben.

Ein anderer solcher Specialist beschäftigt sich nur damit, alte Hosen, die er beim Trödler kauft, — „neu" zu machen, und dann mit Nutzen zu verkaufen. Er bezahlt die Hosen je nach ihrer Beschaffenheit mit 5, 10, 20 bis 35 kr. und verkauft sie dann um 10—20 kr. teurer, nachdem er sie gewendet, etwaige Löcher verstopft und abgerissene Knöpfe wieder angenäht hat. Er arbeitet mit Frau und Tochter in der Regel von fünf Uhr früh bis sieben Uhr abends, wenn die Arbeit dringend ist, auch noch länger, selbst die ganze Nacht hindurch. Die Familie bringt es zu Wege, bis 30 Hosen im Tage zu verarbeiten, woraus ein in der Branche seltener Tagesverdienst von 3 bis 4 fl. sich ergiebt.

Fast wäre anzunehmen, daß die Flickschneiderei noch ein einträglicher Erwerbszweig ist. Im allgemeinen aber ist die Behauptung nicht übertrieben, daß man der Mehrzahl der hier gekennzeichneten Werkstätten die gemeinsame Bezeichnung als Stätten des Elends beilegen darf; nur in Bezug auf den Grad herrscht einige Verschiedenheit. Aber eine geordnete Lebensführung oder gar Spuren von Wohlhabenheit sind mir, namentlich bei den Stückmeistern in den Vororten, die in ihrer Existenz von den benachbarten Kleidergeschäften abhängen, nicht begegnet. Frauenarbeit ist allgemein insofern, als die Frau des Meisters den ganzen Tag, wie dieser selbst, mit Nadel und Schere hantiert. Die Grundlagen des Haushaltes sind außer dem unzulänglichen Verdienste beim Konfektionär das Versatzamt. Was versetzbar ist, wird während der Zeit, da die Arbeit sich vermindert, versetzt; kommt dann die Saison, dann wird die Arbeitskraft bis zur äußersten Grenze angespannt; denn nun heißt es, aus der Verschuldung teilweise heraus kommen, um für die schlechte Zeit wieder die Quellen des Kredits sich offen zu halten. Es ist der Zustand des immerwährenden Deficits, welcher das Dasein dieser Bevölkerungsschichte begleitet.

Der Erwähnung wert scheint mir noch ein Umstand, der mir wiederholt auffiel, daß nämlich verhältnismäßig junge Stückmeister im Alter etwa

Digitized by Google

zwischen 25 und 30 Jahren weit ältere Frauen haben. Die Erklärung mag vielleicht darin zu suchen sein, daß in diesen Fällen den Hauptanstoß zur ehelichen Verbindung der Besitz einiger Gulden, über welche die Frau verfügt, geben dürfte, wodurch das Selbständigwerden und die Gründung des Haushaltes erleichtert wird. Die gar kurze eheliche Freude wird allzubald durch Reue und untilgbare Not getrübt.

3. Die Gehilfen.

Der Stückmeister ist Arbeitnehmer und Arbeitgeber zugleich. Daß er in letzterer Eigenschaft seinen Hilfskräften keine auskömmliche Existenz zu bieten vermag, bedarf nach dem Voranstehenden keiner weitläufigen Darlegung. Die Gehilfen jener Stückmeister, welche die besser entlohnte Arbeit der großen Kundengeschäfte anfertigen, erhalten, wenn sie als Wochenarbeiter engagiert sind, nebst der Wohnung und der Kost (Frühstück und Mittag, hier und da auch Jause) einen Wochenlohn von sechs bis zehn fl.; dies sind allerdings schon die bestgezahlten Arbeiter, denn selbst die Tagarbeiter mit einer fixen Bezahlung von 11 bis 14 fl. in der Woche haben kein größeres Einkommen, allerdings bei einer genau bemessenen durchwegs kürzeren Arbeitszeit. In den Werkstätten der qualitativ minderwertigen und schlecht bezahlten Arbeit teilt der Gehilfe Not und Entbehrung vollauf mit seinem Arbeitgeber. Letzterer ist in mancher Beziehung gegenüber dem Gehilfen sogar im Nachteile, da er beispielsweise vom Gesetze verpflichtet wird, den Gehilfen für den Fall der Erkrankung zu versichern, während er selbst dieser Versicherung entbehrt. Andererseits ist der Gehilfe, wenn er mit dem Meister in Konflikt gerät, im Hinblick auf die Thatsache, daß die gesetzlich vorgeschriebene Kündigungsfrist in sehr vielen Fällen nicht beachtet wird, jeden Augenblick von der Gefahr bedroht, aller Subsistenzmittel bar sich auf der Gasse zu sehen. Schon deshalb ist es erklärlich, daß die Gehilfen immer wieder die Forderung erheben auf Abschaffung der Kost und Wohnung beim Meister sowie des Wochenlohnes und Einführung des Taglohnes bei zehnstündiger Arbeitszeit. In der Jahresversammlung der Genossenschaft im März 1895 vertrat der Obmann der Gehilfen diese Reformbestrebungen seiner Mandatare. Die Meister sprachen sich jedoch einstimmig und mit aller Entschiedenheit gegen eine derartige Neuerung aus mit der Motivierung, „beim Taglohn würden die Gehilfen ihren Lohn schon am Dienstag ‚verklopft' haben und dann die Woche über hungern müssen, dafür würde man nur wieder die Meister verantwortlich machen." Die Forderung der Gehilfen wurde als der Ausfluß socialdemokratischer Agitation einstimmig abgelehnt.

Digitized by Google

4. Haushalterfordernis und -Bedeckung.

Der Versuch einer Feststellung einerseits des Einkommens, andererseits des Minimalbedarfes an Erhaltungskosten von Meister und Gehilfen, muß Bedacht nehmen auf die Dauer der Saison und die Zeit schwächerer Arbeit sowie gänzlicher Arbeitslosigkeit, ferner angesichts der vorwaltenden Arbeit und Bezahlung nach Stück auf die Zeitdauer, welche jeweils zur Fertigstellung des Stückes erforderlich ist. Auf dieser Grundlage ist mit Beachtung der Stückpreise das Durchschnittseinkommen von Meister und Gehilfen annähernd zu berechnen. Schwieriger ist es, ein sicheres und vollständig zuverlässiges Bild der Ausgaben zu erlangen, da hierüber ziffernmäßig genaue Aufschreibungen kaum existieren dürften, zumindest wollte es mir trotz vielfacher Bemühungen nicht gelingen, Haushaltungsbudgets bei den Schneidern zu finden.

Wie steht es in erster Linie mit den Einnahmen? Als Saison für Lagerarbeit der Konfektion ist die Zeit etwa 14 Tage vor Weihnachten bis Mitte März zu erachten. Schon in der zweiten Hälfte März klagt ein großer Teil der Stückmeister über halbe Beschäftigung, zeitweilig versiegt die Arbeit ganz. Entlassungen der Gehilfen sind eine regelmäßige Begleiterscheinung. Die Dauer der Saison hat insbesondere infolge der Abnahme des Exports eine immer weiterreichende Verkürzung erfahren. Konfektionäre, welche das ganze Jahr hindurch ihren Meistern Arbeit gewähren können, bilden vereinzelte Ausnahmen. Die Saison für die Konfektionsarbeiter dauert im ganzen höchstens vier bis fünf Monate im Jahre.

Die Maßarbeit für die Kundengeschäfte fällt in die Zeit von Mitte März bis Ende Juni, wobei anfänglich eine Ausdehnung der Arbeitszeit von 6 Uhr früh bis 10 und 11 Uhr nachts nichts Ungewöhnliches ist, während in den Wochen zwischen Ostern und Pfingsten normal eine elfstündige Arbeitszeit zur Bewältigung der Aufträge hinreicht. Volle Beschäftigung ergiebt sich dann wieder von Mitte Oktober bis Anfang Dezember. Demnach können die für Maßgeschäfte thätigen Meister und Arbeiter mit einer Saison von annähernd sechs Monaten rechnen. Außerhalb dieser Zeit reduzieren die Inhaber der Kundengeschäfte die Zahl der Arbeitskräfte in den eigenen Werkstätten und können auch ihren Stückmeistern nur wenig oder gar keine Aufträge bieten. Selbstverständlich entlasten sich auch die Stückmeister sofort, indem sie ihren Gehilfen kündigen. Vor dem „Nuhause" sind in der Periode verminderter Arbeit täglich an 600 bis 700 arbeitslose Gehilfen angesammelt, die vergebens die Erlangung eines Postens anstreben. Ledige Arbeitslose pflegen, sofern ihre Familienverhältnisse

Digitized by Google

es ihnen ermöglichen, um diese Zeit ihre Heimat aufzusuchen. Wie sehr in diesen Kreisen während der stillen Zeit die Not um sich greift, dafür bietet die Thatsache einen drastischen Beleg, daß ein Greisler, dessen Laden sich in der Nähe des „Ruthauses" befindet und zu dessen Kundschaft die stellenlosen Gehilfen zählen, in der saison morte über mehrere hundert Scheren verfügt, welche die Gehilfen bei ihm versetzen, in der Regel als ihr letztes Besitztum, dessen sie sich entäußern können, um einige Kreuzer zur Stillung des Hungers zu erhalten. Wenn dann die Periode der Arbeit wiederkehrt, dann erst werden die Scheren aus ihrem Gewahrsam geholt. Der Greisler ist schließlich wegen unbefugten Betriebes des Pfandleihgewerbes von der Behörde bestraft worden, und seitdem lehnt er die Entgegennahme der Scheren als Pfandobjekt ab.

Nebst der Dauer der Saison ist zur Erhebung des Einkommens die Zeit in Rechnung zu stellen, welche für die Fertigstellung eines jeden Arbeitsstückes erforderlich ist. Diesbezüglich können folgende Angaben als Anhaltspunkte dienen: Ein Schneider, der mit einem Gehilfen und einem Lehrling arbeitet, sagte mir, daß er bei angestrengter Thätigkeit nicht mehr als 30 Paar Hosen in der Woche fertig bringe. Als durchschnittlicher Stücklohn seien 50 Kreuzer anzunehmen, wovon jedoch etwa 5 Kreuzer per Paar für Nähzwirn und Wolle sowie für Kohle in Abrechnung gebracht werden müssen. Dem Stückmeister würden demnach 13 fl. 50 kr. verbleiben. Ich muß ausdrücklich hervorheben, daß die Daten so mitgeteilt sind, wie sie mir von Stückmeistern gegeben wurden. Denn die Erwägung, daß von den 13 fl. 50 kr. noch die Kosten der Hilfskräfte, und zwar des Gehilfen im Mindestbetrage von 5 fl. (Verpflegung und Lohn) und des Lehrlings von 1 fl. 50 kr. wöchentlich abzuziehen wären, daß somit für den Stückmeister, der Unternehmer und dabei mit voller Arbeitskraft selbst mitthätig ist, nicht mehr als 7 fl. erübrigen, könnten Zweifel hinsichtlich der Richtigkeit der Ziffern wachrufen. Ganz die gleiche Rechnung resultiert übrigens in einem Falle, in welchem Mann, Frau und Tochter die Arbeit leisteten, wobei mir der Meister ausdrücklich versicherte, daß seine Frau noch flinker und geschickter sei als er, so daß auf ihren Teil mehr als die Hälfte der Wochenleistung zu rechnen sei; der Tochter obliegt ausschließlich die „Ausfertigung", das ist hauptsächlich das Annähen der Knöpfe, der Schnallen u. dergl. Hier ergiebt sich der Vorteil, daß der gesamte Verdienst dem Haushalt der Familie zugute kommt. Da in der Konfektion bis 70 Kreuzer per Hose gezahlt wird, so wäre in unserer Rechnung die beträchtliche Steigerung der Wocheneinnahme um 5 bis 6 fl. möglich. In diesem Falle dürfte jedoch die Fertigstellung des gleichen Quantums Schwierig-

Digitized by Google

keiten bereiten, da bei der besseren Bezahlung eine sorgfältigere Arbeit verlangt wird. Andererseits giebt es Konfektionäre, welche auch 45 Kreuzer und selbst weniger, bis zu 30 Kreuzer, für eine Stoffhose bezahlen, wodurch selbstverständlich, da kaum mehr Paare hergestellt werden können, sich die Wocheneinnahme des Stückmeisters ungünstiger gestaltet. Als durchschnittliches Einkommen eines Stückmeisters, der nebst seiner eigenen Arbeit die einer vollen und die einer halben Hilfskraft in Verwendung hat, sind jedenfalls etwa 14 fl. per Woche anzunehmen, was, eine gleichmäßig andauernde Beschäftigung das ganze Jahr hindurch vorausgesetzt, eine Jahreseinnahme des Meisters im Gesamtbetrage von 728 fl. ergeben würde. Hiervon kämen noch die Ausgaben für die Werkstätte, Abnützung der Maschine, Licht u. s. w. in Abzug. Der verbleibende Rest erst würde die Ziffer angeben, welche als Arbeitslohn für zwei vollleistungsfähige und eine halbe Arbeitskraft zu erachten ist. Da jedoch durch mindestens vier bis fünf Monate mit verringerten Aufträgen des Konfektionärs gerechnet werden muß, so erfährt auch hierdurch die vorhin genannte Summe eine namhafte Verringerung.

Für den Giletschneider ist, da der Stücklohn in der Regel mit jenem der Hose übereinstimmt, die gleiche Berechnung als zutreffend anzusehen.

Der Stücklohn für ein Lagersakko schwankt zwischen 1 fl. und 1 fl. 50 kr., wobei annähernd 7 bis 10 kr. per Stück auf „kleines Zugehör", welches der Meister zu liefern hat, ferner für Kohle, abzuziehen ist. Ein Meister mit einem Gehilfen und Lehrling ist imstande, 10 bis 12 Sakkos in der Woche fertig zu bringen, eine Arbeitszeit von 14 bis 15 Stunden vorausgesetzt. Die durchschnittliche Höhe des Einkommens würde dann ebenfalls wie vorhin zwischen 13 und 15 fl. zu beziffern sein. Diese Berechnung wurde mir auch von einem Konfektionär bestätigt, der mir sagte, daß nach seinen Erfahrungen ein Stückmeister mit einem Gehilfen und einem Lehrling in der „guten Zeit" zwischen 14 und 15 fl. wöchentlich verdiene. In der „schlechten" käme er auf 10 bis 11 fl. in der Woche. In der „guten Zeit" müsse aber auch der Gehilfe „besser" entlohnt werden.

Zur Beurteilung von Arbeitsleistung und Einkommen der für die besten und besseren Kundengeschäfte arbeitenden Stückmeister kommen folgende Daten in Betracht: An Arbeitszeit ist erforderlich für einen Frack eine Woche, Schlußrock 4½ bis 5 Tage, Jackett und Smoking je 3 Tage, Sakko 2½ Tage, Winterrock 4 bis 5 Tage. Ein tüchtiger Gehilfe ist imstande, drei Paar Hosen in zwei Tagen fertig zu bringen; wenn ausschließlich Handarbeit erfordert wird, dann ist nur ein Paar per Tag zu rechnen. Die gleichen Daten gelten für Gilets. Mit Zugrundelegung der in einem früheren Kapitel angegebenen Stücklöhne der vornehmeren Kundengeschäfte

Digitized by Google

dürfte sich als durchschnittlicher Wochenlohn des selbständig arbeitenden Gehilfen oder des ohne Gehilfen arbeitenden Stückmeisters 14 bis 15 fl. ergeben. Die Stückmeister der ersten Kundengeschäfte, welche leistungsfähige Hilfskräfte finden, sind jedenfalls in der Lage, schon durch die Beschäftigung der letzteren sich einen nennenswerten Gewinn wöchentlich zu sichern.

Relativ am günstigsten dürfte sich die Lage jener Schwitzmeister erweisen, welche ihre Aufmerksamkeit darauf richten, ausgiebige Aufträge der Konfektionäre für eine große Gehilfenzahl zu erlangen und sich sonach im wesentlichen auf das Abholen und Liefern der Arbeit und im übrigen auf die Ausnützung der Hilfsarbeiter beschränken. Solche Schwitzmeisterwerkstätten beschäftigen zehn Gehilfen und darüber, und erzielen für ihre vermittelnde Thätigkeit ein Einkommen von 25 bis 30 fl. per Woche, in vereinzelten Fällen auch mehr. Derart organisierte Sweaterarbeit hat indes in Wien bisher relativ nur geringe Verbreitung gefunden; Regel ist vielmehr in Wien, daß der Stückmeister als gelernter Schneider selbst Hand anlegt.

In Ermangelung bestimmter ziffermäßiger Aufzeichnungen, welche verläßlich und erschöpfend das gesamte Einkommen der Stückmeister und der von ihnen abhängigen Gehilfen ergeben würden, mußte ich mich darauf beschränken, Daten und Anhaltspunkte zusammenzustellen, aus denen annähernd sich das Einkommen berechnen ließ. Was andererseits den zur Deckung der bescheidenen, mit Entbehrungen durchsetzten Lebensführung notwendigen Betrag anlangt, so will ich, da mir auch hier positive, genaue Angaben nicht erhältlich waren, an eine Rechnung erinnern, welche von G. Raunig[1] herrührt. Raunig betont, nur thatsächliche Ziffern zu reproduzieren. Die Familie, deren Einnahmen und Ausgaben mitgeteilt werden, bestand aus sechs Köpfen, Mann und Frau im Alter von ungefähr 40 Jahren, einem 13jährigen Knaben und drei Mädchen im Alter von 8, 14 und 16 Jahren. Verdienst hatte nur der Mann, der in einem fabrikmäßig betriebenen Stadtgewerbe wöchentlich 14,50 fl. Lohn erhält, also 2,40 fl. für den Arbeitstag. Da der Mann in der Regel auch an Feiertagen, die hohen Festtage ausgenommen, arbeitete, so erzielte er, 310 Arbeitstage gerechnet, einen regelmäßigen Jahresverdienst von 747 fl. Dazu kam noch der Nebenverdienst durch Arbeitsüberstunden, sowie durch Ausführung von Arbeiten für Private, zu welchem Zwecke zwei Nähmaschinen in der Wohnung aufgestellt waren. Die Wohnung bestand aus einem Zimmer, einer Kammer und einer Küche.

[1] „Ein Wiener Haushalt in Beziehung zu den indirekten Steuerlasten" von G. Raunig. „Deutsche Worte", Jahrgang 1892.

Digitized by Google

Die Jahresrechnung für die sechsköpfige Arbeiterfamilie setzt sich aus folgenden Ziffern zusammen:

Nahrungsmittel:	fl. ö. W.	%
Rindfleisch	152,42	12,3
Schweinefleisch	79,20	6,3
Brot	68,56	5,5
Semmel	43,80	3,5
Mehl	51,40	4,0
Milch	73,00	5,8
Eier	9,88	0,8
Speck, Öl ꝛc.	4,68	0,4
Butter	65,02	5,2
Schmalz	28,08	2,2
Wurst	75,64	6,1
Gemüse	33,30	2,7
Obst	10,40	0,8
	695,38	55,6
Genußmittel:		
Kaffee	17,16	1,3
Zucker	22,10	1,8
Bier	91,90	7,4
	131,16	10,5
Gewürze:		
Salz	3,08	0,2
Gewürze, andere	4,62	0,4
	7,70	0,6

Beheizung und Beleuchtung	fl. ö. W.	%
Kohle	41,60	3,3
Holz	11,18	0,9
Petroleum	9,62	0,8
Kerzen ꝛc.	4,33	0,3
	66,73	5,3
Kleidung:		
Schuhe	46,10	3,7
andere Kleidung	60,00	4,8
	106,10	8,5
Verschiedenes:		
Versicherung	36,36	2,9
Trinkgelder	9,20	0,7
Bäder ꝛc.	5,60	0,4
Reinigungsmittel	15,65	1,3
Schule	9,00	0,7
Verschiedenes	16,40	1,4
	92,21	7,4

Die Gesamtziffer des Aufwandes beträgt rund 1250 fl. jährlich. Die Rechnung ist von um so größerem Interesse, als Raunig erklärt, daß die Lebensverhältnisse der Arbeiterfamilie, die er erhoben, an die Lebensverhältnisse eines Kleingewerbetreibenden heranreichen. Die Familie lebt — in den Kreisen der Stückmeister ein seltenes Vorkommnis — ohne Schulden, da der Familienvater außer dem regelmäßigen Jahresverdienst von 747 fl. durch den schon erwähnten Nebenverdienst mehr als 500 fl. erzielte.

Für die Verhältnisse in der Kleiderbranche muß ich auf Grund meiner Wahrnehmungen diesen Ziffern gegenüber hervorheben, daß nur eine ihrer Zahl nach verschwindende Minderheit der Meister, seien es kleine Kundenschneider oder Stückmeister, in der Lage ist, einen Aufwand in dem hier angegebenen Ausmaße zu bestreiten. Nur der Posten „Wohnung" dürfte selbst für die mindeste Wirtschaft nicht viel billiger in Rechnung zu stellen sein. Ich fand, daß überall für Zimmer und Küche, dem gewöhnlichen Umfange der Stückmeisterwohnung, die ja zugleich Werkstätte ist, 11 bis

Digitized by Google

12 fl. monatlich als die Minimalmiete zu rechnen ist. Dagegen wird man eine rationelle Ernährungsweise bei den minderen Stückmeistern, die ja die Überzahl bilden, vergebens suchen; insbesondere gehört regelmäßige Fleischnahrung zur seltenen Ausnahme. Regel ist der Fleischeinkauf für den Sonntag. An den übrigen Tagen der Woche behilft man sich mit allerhand Surrogaten. Als das Minimum des Jahreserfordernisses für Mann, Frau und zwei Kinder im Alter von sechs und acht Jahren wurde mir bei einem Wohnungszinse von 148 fl. der Betrag von 750—800 fl. angegeben, wobei allerdings ein ganz beträchtliches Nahrungsdeficit mit in Rechnung kommt.

Ich will hier noch auf eine andere Rechnung hinweisen, die im Quinquennalberichte der niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer für die Periode 1880—1885 sich findet. Der Wochenverdienst des guten Arbeiters in der Herrenkleiderbranche ist mit 6—7 fl., des mittleren mit 4—5 fl., des schlechten mit 2—3 fl. angegeben; bei den Wochenarbeitern sei Wohnung und Kost in dem Betrage von 4—5 fl. in Rechnung zu ziehen. Als die Zeit der stillen Saison werden die Monate Jänner, Februar, dann Juli und August angegeben. Diese Daten sind der Kammer von der Genossenschaft der Kleidermacher in Wien übermittelt worden mit dem Beifügen, in der stillen Saison finden immer Arbeiterentlassungen statt, „nur besonders gute und brave Arbeiter läßt man bei verkürzter Arbeitszeit arbeiten bezw. aussetzen". Den Jahresbedarf eines *ledigen* Arbeiters giebt die Genossenschaft mit 520 fl. an, nämlich:

für Wohnung	72 fl.,
„ Nahrung	275 „
„ Kleidung und Wäsche	85 „
„ Sonstiges	88 „
Zusammen	520 fl.

Man sieht auf den ersten Blick, daß selbst der Verdienst des besten Arbeiters, bei dieser Rechnung zur Deckung der Ausgaben nicht reichen würde. Die Behauptung wäre dann auch sicherlich nicht übertrieben, daß kaum 1000 Gehilfen in Wien, die ausschließlich auf ihre Arbeit angewiesen sind, ein Einkommen besitzen, welches für den von der Genossenschaft bemessenen Jahresbedarf ausreicht, wogegen die restlichen 10 000 sehr weit davon entfernt sind, diesem Normalbudget entsprechend existieren zu können. Nach meinen Erhebungen sind als Jahreseinkommen der weitaus überwiegenden Zahl von Schneidergehilfen 300—360 fl. anzunehmen. Aber von sehr vielen wird dieser Durchschnitt nicht erreicht. Der *Minimal*bedarf eines ledigen Gehilfen ist mit 24 bis 25 fl. monatlich zu beziffern. Die Berechnung

Digitized by Google

stimmt sowohl für die Gehilfen, welche ihre Verpflegung sich selbst besorgen, als für Wochenarbeiter, welchen der Meister Bett, Frühstück und Mittag bietet, wobei angenommen ist, daß Wohnung und Verpflegung mit 3—3½ fl. wöchentlich zu bewerten sind. Die Schätzung seitens der Genossenschaft mit 4—5 fl. dürfte namentlich für die Lebensweise in den Werkstätten der kleineren Stückmeister zu hoch gegriffen sein; hier wären vielmehr nach den Behauptungen der Gehilfen Wohnung und Verpflegung nicht mehr als mit 2—2½ fl. in Rechnung zu stellen.

XI. Lohnkämpfe.

Das Ausmaß der Stücklöhne gewährt, sofern die wenigen großen Kundengeschäfte außer Acht gelassen werden, im allgemeinen kein zur Deckung der notwendigen Lebensbedürfnisse hinreichendes Einkommen. In den siebziger Jahren, da der Export an Ausdehnung zunahm, übte die Konfektion auf eine große Zahl von Arbeitskräften Anziehung, deren Beschäftigung jedoch immer weniger lohnend werden mußte, je mehr im Laufe der Zeit das Absatzgebiet der Kleiderausfuhr aus Wien eingeengt und ein Teil der Manipulation nach Provinzorten verlegt wurde. Die Folge war eine verschärfte Unterbietung, deren Potenzierung allmählich Hungerlöhne hervorbrachte. Eine Änderung des drückenden Zustandes wurde wiederholt sowohl seitens der Stückmeister als der berufenen Vertreter der Kleidermachergenossenschaft, sowie auch aus der Mitte der Konfektionäre versucht, stets aber entweder ohne jeden oder nur mit vorübergehendem Erfolge. Schon in den Jahren 1871 und 1872 ist seitens der Stückmeister eine Lohnbewegung unternommen worden, sie verlangten bessere Stückpreise und lehnten die Übernahme von Arbeit ab. Der Strike der Stückmeister dauerte damals scheinbar durch länger als vier Monate (von Ende Oktober 1871 bis Ende Februar 1872); in Wirklichkeit aber fanden die Konfektionäre Stückmeister, welche sich an die Solidarität nicht hielten und zu jedem Preise arbeiteten. Nebenbei bemerkt war das Lohnniveau, wie aus den früheren Angaben zu ersehen, damals ein ungleich höheres als heute. Im Laufe des Monats Februar 1872 wurde, nachdem die wachsende Zahl von Strikebrechern eine Fortdauer des Kampfes unwirksam machte, Einigungsversuche unternommen, welche damit endeten, daß am 26. Februar in einer Versammlung der Arbeitgeber die Konfektionäre eine 10%ige Lohnerhöhung bewilligten. Gleichzeitig wurde ein Minimallohn festgestellt, an welchen sich die Arbeitgeber halten sollten; allein diese Vereinbarung blieb auf dem Papiere, und schon nach kurzer Zeit war sie

Digitized by Google

vergessen, hinweggefegt von dem drängenden Angebot der Stückmeister selbst, die, einer entsprechenden Organisation ermangelnd, den Minimallohntarif außer Geltung brachten.

Da in den folgenden Jahren die Preistendenz der Stücklöhne andauernd eine sinkende war, erneuerten sich immer wieder die Bestrebungen nach einer Besserung. Dieselben führten im Jahre 1891 zu einer Reihe von Agitationsversammlungen sowie von Erhebungen über die Lohnzahlungen in der Stückmeisterei durch die Genossenschaft. Aus jener Zeit datieren die nachstehenden Lohnangaben. Demnach wurden bei einer Firma gezahlt: für ein Gilet 50 kr., Knabenhose 44 kr., Herrenhose 60 kr.; von einer zweiten Firma: für eine Herrenhose 55 kr.; Sakko 80 und 90 kr., Winterrock 1,50 fl.; von einer dritten Firma: für eine feine Hose samt Zugehör 1 fl., Winterrock 2.50 fl.; von einer vierten Firma: für Sakko 80 kr. bis 1 fl., Kammgarnsakko 1,20 fl., Mentschikoff 2 fl.; von einer fünften Firma: Lodensakko 40 bis 45 kr., Lagersakko 80 kr. bis 1,20 fl.; von einer sechsten Firma: Überzieher ohne Spiegel 1,30 fl., mit Spiegel 1,65 fl., eingefaßt 1,75 fl., Winterrock 2,50 fl.; von einer siebenten Firma: für einen Überzieher 1,20—1,40 fl.; von einer achten Firma: für ein Lodensakko 1,50 fl., Überzieher 2,50 fl., Winterrock 3 fl., Mentschikoff 3 fl.; von einer neunten Firma: für ein Dutzend Kinderkostüme 8—12 fl. Die Uniformschneiderei betreffend werden folgende Angaben verzeichnet: für eine Hose erster Klasse 41—43 kr., zweiter Klasse 38 kr.; Waffenrock erster Klasse 1,70 fl., zweiter Klasse 1,60 fl., dritter Klasse 1,40 fl.; Mantel für Bahnbedienstete mit Kapuze 1,90 fl.; Blouse 55 kr.; Waffenrock passepoiliert mit Stehkragen und Holzlöchern 1,50 fl., Dienstrock für Briefträger 1,20 fl., Mantel mit Kapuze 1,20 fl., Leinwandhose 25 kr., Stoffhose 40 kr. Die hier mitgeteilten Löhne sind so ziemlich dieselben, welche, wie wir gesehen, auch heute zumeist in Geltung sind; für einzelne Artikel ist eine Verbilligung zu konstatieren.

In einer der erwähnten Versammlungen schätzte der Genossenschaftsvorsteher, daß von den 6000 Kleidermachern (männliche und weibliche) in Wien bei 4000 Stückmeister und 2000 Kundenschneider seien. Die damaligen Versammlungen endeten immer mit demselben Beschlusse, daß die Genossenschaft beauftragt werde, eine 40%ige Erhöhung der Stücklöhne durchzusetzen.

1. Geneigtheit der Konfektionäre zu Lohnerhöhungen.

Die Bewegung im Jahre 1891 hatte Verhandlungen zwischen Stückmeistern und Konfektionären zur Folge, die in der Genossenschaft geführt wurden

Digitized by Google

und schließlich die Feststellung eines Minimallohntarifs ergaben, der um 20% höhere Löhne statuieren sollte, jedoch nie praktische Bedeutung erlangte. Auch die niederösterreichische Handels- und Gewerbekammer versuchte zu Gunsten einer Besserung der Stücklöhne zu intervenieren, aber gleichfalls ohne Erfolg. In einer Zuschrift der Handelskammer an die Kleidermachergenossenschaft, in welcher die Mißerfolge der Bemühungen angezeigt werden, heißt es: „Die Durchführung eines allgemeinen Minimaltarifs ist in der Konfektionsbranche infolge der Verschiedenheit im Können der Arbeiter auch bezüglich der nämlichen Artikel unthunlich, umsomehr als dem einzelnen Konfektionär die Sicherheit fehlt, daß die Stückmeister den Tarif auch gegenüber seinen Konkurrenten einhalten; vielmehr ereignet es sich, daß jene, um nur Arbeit zu erhalten, die konventionellen Löhne unterbieten, wodurch sich die Produktionsbedingungen der Konfektionäre unsicher gestalten würden. Aus all diesen Gründen ergiebt sich, daß der Einführung eines einheitlichen und den Wiener Platz umfassenden Lohntarifs Schwierigkeiten entgegenstehen; nur fakultative Lohnaufbesserung, nicht ein obligatorischer Tarif könne angestrebt werden . . . ."

Die Konfektionäre selbst — es ist hier ausschließlich von den Lohnbewegungen unter den Stückmeistern für die Konfektion die Rede — haben in der Erkenntnis der völligen Unzulänglichkeit der gegenwärtigen Stücklöhne es auch nicht an Versuchen einer Regulierung fehlen lassen. Ein in der Branche hervorragender Unternehmer machte mir hierüber folgende interessante Mitteilung: „Im Laufe der letzten Jahre habe ich teils aus eigenem Antriebe, teils infolge der Anregungen seitens der Stückmeister zweimal Anlaß genommen, die Lohnfrage in meinem Kreise zur Sprache zu bringen. Das eine Mal gelang es mir, eine Versammlung zustande zu bringen, welche bei ernst und sachlich geführter Diskussion die Ansicht ergeben hat, daß die Lohnfrage sehr schwierig sei, da die unverläßlichen Elemente im Schoße der Branche einerseits und die mangelnde Solidarität der Meister andererseits, wie auch die in der Natur des Artikels gelegene Dehnbarkeit der Lohntitel eine gedeihliche Lösung der Frage unmöglich erscheinen lassen. Es wurde die begründete Befürchtung ausgesprochen, die moralisch verläßlichen Arbeitgeber könnten zu Schaden kommen, weil keine Garantie dafür geschaffen werden könne, daß eine eventuelle Lohnerhöhung von allen Arbeitgebern eingehalten werde, wie auch die mangelnde Widerstandskraft der Arbeitnehmer, hervorgerufen durch die große Konkurrenz auf dem Arbeitsmarkte, die baldige Außerkraftsetzung der Erhöhung mit Bestimmtheit erwarten läßt. Überdies wurde eingewendet, daß die pekuniär schwächeren unter den Arbeitgebern den mit einer Lohnerhöhung verbundenen größeren Aufwand an

Digitized by Google

Mitteln nicht oder nur schwer würden bestreiten können. Der zweite Versuch einer Besprechung dieser Frage verlief ganz resultatlos, denn es erschien keiner der von mir Geladenen, und zwar deshalb, weil, wie ich später erfuhr, das Ergebnis kein anderes als das der ersten Beratung hätte sein können. Wenn ich noch hinzufüge, daß die stetig wachsende Konkurrenz unter den Konfektionären die Anspannung aller geistigen und materiellen Mittel erfordert, so ist zu ermessen, welche Hindernisse heute einer Lohnerhöhung entgegenstehen. Sollte neuerdings eine Lohnbewegung zum Ausbruche kommen, so würde wohl die erste Forderung der Arbeitgeber die sein, daß man ihnen *Garantien für die Verläßlichkeit der Stückmeister biete . . .*" Die letztere Bemerkung mag die Verläßlichkeit hinsichtlich gleichmäßiger Forderungen allen Arbeitgebern gegenüber im Auge haben.

Ich kann diesen Ausführungen nur hinzufügen, daß thatsächlich nach wiederholten Äußerungen aus dem Kreise der Konfektionäre die Geneigtheit zu einer besseren Entlohnung vorhanden ist, sofern eine sichere Gewähr geboten würde, daß nicht durch die Unterbietung seitens der Stückmeister die Bedingungen der Konkurrenz eine Verschiebung erleiden. Ich glaube insbesondere die Bemerkung eines maßgebenden Exporteurs, der selbst gern die Hand zu einer günstigen Gestaltung der Arbeiterverhältnisse bieten würde, nicht unerwähnt lassen zu sollen, der mir sagte: Die Grundlage der Konfektion ist die Stückmeisterei. An dieser Einrichtung könne heute nicht mehr gerüttelt werden. Höhere Stücklöhne wären bald zu erzielen; jedoch darf die Erhöhung *nicht in zu bescheidenem Maße* gefordert werden. Auf meine Einwendung des Zweifels wurde mir folgende Erläuterung: Wenn der Konfektionär, der heute für die Exporthose 60 kr. bezahlt, zu einer 10%igen Lohnerhöhung sich versteht, so belastet das seinen Betrieb unter Umständen mit einer Mehrausgabe von 20 000 fl. jährlich, er könne aber die 6 kr. per Hose, die er an Macherlohn mehr bezahlt, nicht leicht überwälzen, wogegen ihm sicherlich die Überwälzung nicht verargt und möglich werden könnte, sofern er eine 40- oder 50%ige Lohnerhöhung zugestehen müßte. — Ich habe die obige Zuschrift und die hier angeführten Äußerungen so reproduziert, wie sie mir wurden. Sie geben jedenfalls Zeugnis, daß die einsichtigen Konfektionäre selbst sich keineswegs gegen die Notwendigkeit einer angemessenen Regulierung der Stücklöhne verschließen.

Auch unter den *Maßarbeitern* sowie unter den Tagarbeitern in den Werkstätten der Kundenschneider wurden in den letzten Jahren Lohnforderungen erhoben, stets aber ohne viele Weiterungen durch Entgegenkommen von beiden Seiten eine Einigung bald wieder hergestellt; so wurden zu Ostern

Digitized by Google

des laufenden Jahres in vielen großen Kundenwerkstätten teilweise Lohnbesserungen zugestanden. Eine Arbeitseinstellung unter den Maßarbeitern im Frühjahre 1890 beschränkte sich auf die sogenannten „englischen Salons", das sind Unternehmungen, in welchen hauptsächlich englische Kostüme für Damen hergestellt werden, die jedoch meist von Männerschneidern gearbeitet werden. In den Monaten Februar und März dieses Jahres wiederholte sich eine Lohnbewegung in den englischen Salons. In allen Fällen vermochten die Arbeiter einen Teil ihrer Forderungen durchzusetzen. Die größeren Kundengeschäfte können sich um so eher zu Konzessionen verstehen, als es ihnen in der Regel ohne viele Mühe gelingt, auch von ihren Kunden eine bessere Bezahlung des fertigen Produktes zu erzielen.

XII. Kleingewerbe gegen Großbetrieb.

1. 1848—1860.

Der Kampf zwischen Großbetrieb und Kleingewerbe in der Kleiderproduktion tobt nicht bloß in Wien schon seit länger als einem halben Jahrhundert. Es genügt, an die zahlreichen Handwerkerkongresse im Jahre 1848 zu erinnern, um diese Behauptung zu erweisen. Im Jahre 1848 war es, da unter vielen anderen ähnlichen Versammlungen auch ein Handwerkerkongreß in Frankfurt a/O. in einer Denkschrift verlangte, „daß die zur Zügellosigkeit ausgeartete Gewerbefreiheit abgeschafft, die Meisterzahl beschränkt und gegen das Pfuschen der Gesellen kräftig eingeschritten werde" u. dergl. m. Noch radikaler lauteten die Petita des vom 20. bis 25. Juli 1848 in Frankfurt a./M. abgehaltenen Schneiderkongresses[1], dessen Beschlüssen sich in der Folge sehr viele Schneiderinnungen durch Einsendung schriftlicher, mit Tausenden von Unterschriften versehener Zustimmungserklärungen anschlossen. Die geäußerten Wünsche lauteten dahin, die öffentlichen Magazine von fertigen Kleidern, sowol die der Kleidermacher als die der Kleiderhändler zum Wohle sämtlicher Schneidermeister aufzuheben, die Einfuhr fertiger Herren- und Damenkleider aus dem Auslande zu verbieten und — den Rechnungen der Schneider ein Vorzugsrecht einzuräumen, „da ihre Waren so gut wie die des Apothekers zu den unentbehrlichen gehören".

Gerade um jene Zeit begann der Handel mit fertigen Kleidern in Österreich sich auszubreiten, und sogar erst einige Jahre später entstanden in

[1] Stieda im „Handwörterbuch der Staatswissenschaften", IV. Band.

Digitized by Google

Wien die großen Lager fertiger Männerkleider. Das faktische Bedürfnis trug über die Forderungen der Schneider den Sieg davon.

Das Jahr 1859 bezw. 1860 bildet einen Markstein in der österreichischen Gewerbegesetzgebung, insofern als die Gewerbebeschränkungen in demselben außer Geltung gesetzt wurden und die Gewerbefreiheit zur Einführung gelangte. Es ist nicht zu bestreiten, vielmehr ohne weiteres zuzugeben, daß die Leichtigkeit des Selbständigwerdens und der Bethätigung des Kapitals im Gewerbe, welche durch das neue Gesetz geboten wurde, zu einer Vermehrung und Verschärfung der Konkurrenz in jedem Erwerbszweige und so auch in der Kleidererzeugung beitrug. Daß indes der Gewerbeordnung aus dem Jahre 1859 kaum eine „entfernte Mitschuld" an dem Niedergange des Kleingewerbes zur Last gelegt werden kann, lehrt die Thatsache, daß, trotzdem die österreichische Gewerbegesetzgebung vor nunmehr 13 Jahren zum Befähigungsnachweise und anderen Beschränkungen zurückgekehrt ist, die Not unseres Kleingewerbes ungemindert und ungeschwächt fortbesteht.

2. Eine Gewerbeenquete 1874.

Im Jahre 1874 veranstaltete die niederösterreichische Handels- und Gewerbekammer eine mündliche und schriftliche Enquete, um die Lage der im Kammerbezirke vorhandenen gewerblichen Kleinbetriebe gegenüber der Großindustrie zu untersuchen. Es sollte zunächst festgestellt werden, *inwiefern die Gewerbefreiheit auf die Verhältnisse der Kleinbetriebe nachteilig gewirkt*; ferner war die Befragung darauf gerichtet, wie es möglich sei, dem Rückgange des gewerblichen Kleinbetriebes in den einzelnen Branchen erfolgreich entgegenzuwirken. Heute, nach mehr als zwanzig Jahren, nachdem man inzwischen die Gewerbefreiheit in Österreich aufgehoben hat, ist die zweite Frage ihrer Lösung auch nicht um einen Schritt näher gebracht.

Die Expertise der Handelskammer gliederte die zweite Frage in eine ganze Reihe specieller Momente, darunter: Ob die betreffenden Gewerbetreibenden für Roh- und Hilfsstoffe in ihrem Betriebe dieselben Bezugsquellen haben als die Großunternehmer; ob sie für diese Stoffe höhere Preise bezahlen müßten als letztere; ob diese Stoffe in der erforderlichen ausgezeichneten Qualität und in hinreichender Menge zur Verfügung stehen, welche zu einem Aufschwunge in der Branche unabweislich erforderlich sind; ob die betreffenden Gewerbetreibenden mit den nämlichen Arbeitsmaschinen, Werkzeugen und anderen Betriebseinrichtungen wie die Großunternehmer, mit denen sie konkurrieren müssen, ihr Geschäft betreiben; ob die Anschaffung

Digitized by Google

dieser Arbeitsmaschinen und Werkzeuge oder die Einführung dieser Betriebseinrichtungen für sie mit größeren Kosten als für die Großunternehmer verbunden sind; ob das Verhältnis der Arbeitnehmer zu den Arbeitgebern in den kleinen Betrieben ein anderes ist als bei den Großunternehmern; ob es als günstiger oder ungünstiger erscheint; ob sich die kleinen Unternehmer rascher und gegen billigere Lohnbedingnisse die Arbeiter verschaffen können, oder ob das Gegenteilige hiervon der Fall sei; ob die kleinen Unternehmer mit einer verhältnismäßig größeren Anzahl von Lehrlingen als die Großunternehmer, mit denen sie konkurrieren müssen, arbeiten; ob die kleinen Unternehmer rücksichtlich der Teilung der Arbeit mit den Großunternehmern, mit welchen sie konkurrieren müssen, auf der gleichen Entwicklungsstufe stehen; ob die Kleinbetriebe zu einer anderen Organisation der Arbeit gezwungen sind als die Großunternehmer; in welchem Verhältnisse rücksichtlich der Beschaffung der zum Geschäftsbetriebe nötigen Kapitalien die kleineren Unternehmer zu den Großunternehmern stehen; bei welchen Personen, Vereinen oder Instituten die kleinen Unternehmer ihr Kreditbedürfnis befriedigen; ob diese Befriedigung mit größeren Schwierigkeiten und erheblicheren Geldopfern für die kleineren Unternehmer verbunden ist, und von welchem Einfluß der Mangel an Vorschußvereinen, Gewerbebanken, überhaupt an solchen Kreditinstituten, welche sich vorwiegend oder ausschließlich die Aufgabe stellen würden, dem kleineren gewerblichen Unternehmer zur Befriedigung seines Kreditbedürfnisses zu verhelfen, auf die jetzige Lage des Kleingewerbes ist; ob es den kleinen Unternehmern nicht möglich ist, sich am Exporte zu beteiligen, und aus welchen Gründen dies nicht geschehen kann; ob die Erzeugnisse der kleineren Unternehmer rücksichtlich ihrer Qualität mit den Erzeugnissen der Großunternehmer auf der gleichen Stufe stehen; in welchen Artikeln die kleineren Unternehmer bei einigermaßen rationellem Geschäftsbetriebe mit den Großunternehmern zu konkurrieren imstande sind; was zu veranlassen wäre, damit jene kleineren Unternehmer, welche nicht in der Lage sind, einem der bestehenden gewerblichen Vereine beizutreten, von jedem Fortschritte, der in ihrem Gewerbszweige gemacht wird, sowie von jeder neuen für ihren Betrieb wichtigen Verbesserung und Erfindung gehörig unterrichtet werden; ob zu diesem Behufe neue gewerbliche Vereine speciell zur Hebung und Förderung des Kleingewerbes begründet, oder ob etwa zu diesem Behufe gewerbliche Instruktionen von seiten des Staates bestellt werden sollen mit einem ähnlichen Wirkungskreise wie die landwirtschaftlichen Wanderlehrer; endlich ob sich die Gründung von Vereinen oder Associationen kleiner Unternehmer zur gemeinschaftlichen Anschaffung von Maschinen in gemeinsamen Werkstätten sowie zu sonstigen gewerblichen

Digitized by Google

Zwecken empfehlen würde, damit die kleinen Unternehmer mehr befähigt würden, sich gegenüber der Konkurrenz der Großunternehmer behaupten zu können. Die Fassung der Frage war bestrebt, jene Momente, welche in der Gegenüberstellung von Großbetrieb und Kleingewerbe irgendwie von erheblicher Bedeutung sein können, klar zu legen.

Uns interessieren hier insbesondere die Äußerungen der Experten für das Schneidergewerbe. Auf die erste Frage, inwiefern die Gewerbefreiheit dem Schneidergewerbe zum Nachteil gereicht habe, erwiderte einer der Experten aus dieser Branche: „Unsere gewerblichen Verhältnisse haben sich nicht erst seit der Gewerbefreiheit, sondern schon von dem Momente an geändert, wo das Großkapital sich auch als politische Macht zu fühlen begann. Dazu kommt noch, daß die neue Gewerbeordnung zu einer Zeit eingeführt wurde, wo aus den schlechten Schulen noch viele Gewerbsleute hervorgingen, welche die Bedürfnisse ihres Standes nicht kannten und deshalb etwas zurückgeblieben sind." Ein anderer Experte sagte: „Seit der Einführung der Gewerbefreiheit ist unsere Branche wesentlich im Rückgange begriffen. Ich sage nicht, daß die Gewerbefreiheit daran Schuld ist; nachdem jedoch einem Jeden Thür und Thor geöffnet wurde, um ein Gewerbe anzutreten, wäre ein gewisser Schutz und eine gewisse Aufsicht geboten gewesen. Besonders verhängnisvoll war die Schule. Von dem Augenblicke an, als Gewerbefreiheit gegeben wurde, war es nicht anders möglich, als daß jene Gewerbegenossen, die in der Volksbildung zurückgeblieben waren, den andern nachstehen mußten und es nicht auf jene Stufe zu bringen vermochten, wie diejenigen, welche mit einer tüchtigen Bildung und mit dem erforderlichen Kapital ausgerüstet, ein Gewerbe in die Hand nahmen und alle Vorteile auf richtige Weise ausbeuteten." Ähnlich lauteten die Meinungen anderer Experten. Keiner machte direkt die Gewerbefreiheit für den Verfall des Kleingewerbes verantwortlich; wohl aber findet sich wiederholt der Hinweis darauf, daß die Entfaltung der Konfektion von einem Rückgange des Schneidergewerbes begleitet sei, sollte wohl eher heißen von einem Rückgange des wirtschaftlichen Milieus der Schneider. Einer der Experten sagte damals schon, daß von ungefähr 4000 Schneidermeistern in Wien kaum 1000 als selbständig zu bezeichnen wären, wogegen der Verkauf fertiger Kleider stetig zunehme. Den Kleiderhändlern gereiche ihre größere kommerzielle Bildung zum Vorteile, die den Kundenschneidern zumeist fehle.

Derselbe Experte hob als weiteren Umstand, der den Kundenschneidern schadet, hervor, die „Renitenz der Arbeiter", welche sich lieber um einen billigen Lohn bei den Konfektionären als bei den Kundenschneidern ver-

Digitized by Google

wenden lassen. Ein anderer Experte, ein Kleinmeister, beklagte, daß das Großkapital immer mehr in das Schneidergewerbe eindringe: „weil sich Schneider finden, die sich dazu hergeben, anderen, welche nie etwas von der Profession gelernt haben, ihr Magazin einzurichten. Das Kapital hat das Gewerbe auszubeuten gewußt und wir armen Gewerbetreibenden mußten den Tribut dafür zahlen". Diesem Experten entgegnete aber alsogleich ein anderer, ebenfalls Kleidermacher, in nachstehender bemerkenswerter Weise: „Wenn das Großkapital in den anderen Gewerben mit dem Kleinbetriebe konkurriert haben mag, so ist das in der Schneiderbranche am wenigsten der Fall. Man braucht nur zu sehen, wie solche Kleidergeschäfte entstehen. Der Mann war Händler und handelte mit alten Lumpen; morgen hängt er ein Paar Hosen hinaus, übermorgen wieder ein paar andere und so schwingt er sich zum Kleiderhändler empor. Wenn sich die Herren immer auf die gute alte Zeit berufen und sagen, der Mann ist Schneider, er hat die Profession gelernt, er muß geschützt werden, so möchte ich sie doch fragen, wie sie verlangen können, daß jemand geschützt werden solle, der, obwohl er die Schneiderei erlernte, doch sein Geschäft nicht versteht? Ich bedauere es aussprechen zu müssen, daß die Kleiderhändler das Geschäft besser verstehen als wir Schneider, sie betreiben es wenigstens kaufmännisch". Ein anderer Experte, gleichfalls ein Kleinmeister, fügte hinzu: „Die Gewerbefreiheit war nicht Schuld an der Verschlechterung der Verhältnisse. Die Bildung der Kleingewerbetreibenden ist eine zu geringe, weil die Männer, welche das Gewerbe vertreten sollen, zu wenig gebildet sind, infolgedessen das Gewerbe im Kleinbetriebe verschwindet, denn ohne Bildung kann man nichts ausrichten. Nicht die Großkapitalisten und die Konfektionäre haben den Kleinbetrieb zu Grunde gerichtet, sondern die Unwissenheit der Gewerbegenossen selbst. Wenn sich nicht Männer finden, welche die Kleingewerbetreibenden belehren wollen, wird es schwer sein, ihnen aufzuhelfen; vielleicht auch durch die Staatshilfe nicht".

Auf die Frage nach den Modalitäten beim Bezuge der Rohware und dem Preis, welchen einerseits Klein-, andererseits Großunternehmer zahlen müssen, erwiderte ein Schneidermeister: „Den Kleingewerbetreibenden kann dadurch geholfen werden, daß er in die Lage versetzt werde, mit barem Gelde zu kaufen; denn wenn er bei einem Zwischenhändler auf Borg kauft, muß er die Ware teurer bezahlen, weil dieser eine Prämie beansprucht, um gegen eventuelle Verluste gedeckt zu sein. Die Stoffe stehen den Kleingewerbetreibenden in der erforderlichen Qualität und in hinreichender Menge zur Verfügung, aber woran es immer gefehlt hat, das ist das bare Geld. Wenn sich ein Konsortium bilden würde, welches bei einer Vorschußkasse

Digitized by Google

einen Kredit in Anspruch nähmen und dessen Mitglieder für einander gut ständen, so könnte die Branche lebensfähig werden." Ein anderer Experte ergänzte dieses Gutachten dahin, daß nur Rohstoffmagazine der Kleingewerbetreibenden letzteren ermöglichen würden, ihren Bedarf zu demselben Preise decken zu können, den der Großindustrielle zahle; der kleine Schneider müsse sonst den Nutzen hergeben, der es dem Zwischenhändler ermöglicht, sich und seine Bediensteten zu erhalten. Der kleine Meister muß die Ware teurer bezahlen, weil er dieselbe aus zweiter, dritter, ja selbst vierter Hand kauft. Auch was die Menge der vorhandenen Stoffe anlangt, meint derselbe Experte, ist die Situation der Kleinmeister eine schlechtere. „Ich bin nicht in der Lage, meine Stoffe vom Auslande zu beziehen, und wenn nun ein Kunde zu mir kommt und sagt: Machen Sie mir einen Rock, wie der dort, den ein Dritter trägt, und der Stoff ist am Platze nicht zu haben, dann kann ich meinen Kunden nicht befriedigen; dadurch geht mancher Kunde dem Kleingewerbe verloren, weil letzterer den Stoff in Wien nicht aufzutreiben vermag. Sie werden staunen, wenn ich Ihnen sage, daß ich keine solche Rockborte in Wien bekomme, wie sie Gunkel und Frank beziehen, und zwar deshalb, weil diese Borten beim Zwischenhändler nicht zu haben sind und ich nur 10 Ellen brauche, während das Stück von jener Sorte 120 Ellen faßt; Rohstoffvereine sind deshalb eine Lebensbedingung für das Schneidergewerbe." Ein dritter Experte legte den Rohstoffvereinen gleich hohe Bedeutung bei, hält aber auch Warenmagazine der Schneider, in welchen fertige Kleider verkauft werden sollen, für notwendig, weiters Konsortien von Schneidermeistern zur Pflege des Exports. „So wie die Großindustriellen das Geschäft betreiben, muß es auch von den Kleinen betrieben werden, und das kann nur durch Bildung von Genossenschaften geschehen."

Im Verlaufe der Expertise kam die Sprache auch auf die Beschaffenheit von Wohnung und Werkstätte bei den Kleinmeistern. Einer der letzteren wünschte — es war im Jahre 1874 und Großwien noch nicht geschaffen —, „daß endlich die Linienwälle beseitigt werden; denn dann würden Plätze für Häuser frei, in welchen Tausende von Gewerbetreibenden ihre Werkstätten nahe dem Centralpunkt der Stadt erhalten". Gründlicher wurde die Frage von einem anderen Experten, ebenfalls von einem Schneider, besprochen. Dieser sagte, die Großindustriellen, Lieferanten und Konfektionäre haben keine eigene Werkstätte, sondern geben die Arbeit an Kleingewerbetreibende, die also den Zins für die Werkstätte, die sonst die Großunternehmer selbst halten müßten, zahlen. Bei der herrschenden Wohnungsnot ist mancher Gewerbetreibende gezwungen, eine seinen Verhältnissen nicht entsprechende oder seine Kräfte übersteigende Wohnung zu mieten, um den

Digitized by Google

Großindustriellen mit der Arbeit versorgen zu können. „Wenn dann der Zinstag kommt, muß er entweder sein Hab und Gut verpfänden und Geld zu hohen Prozenten aufnehmen oder zu dem Großindustriellen um einen Vorschuß gehen, infolgedessen er von ihm abhängig wird. So kam es, daß von den vor 14 Jahren (1860, Beginn der Gewerbefreiheit) bestandenen Meistern mehr als die Hälfte ihre Selbständigkeit verloren und zu Arbeitern herabsanken."

Viel beklagt wurde die mangelhafte Ausbildung der Lehrlinge. Ein Experte forderte, daß im Gewerbegesetze eine Bestimmung enthalten sei, der Lehrling müsse das ganze Gewerbe erlernen, widrigenfalls man ihn nicht länger bei dem betreffenden Meister belassen solle. Von anderer Seite wurden staatliche Lehrwerkstätten gefordert. Die Arbeitsteilung wurde als für die Kundenschneider, welche ihren Gehilfen ein Stück zur vollständigen und ausschließlichen Fertigstellung übergeben müssen, von Nachteil erklärt. Die Arbeitsteilung wurde von einzelnen Experten als eines der größten Erschwernisse im Konkurrenzkampfe zwischen den kleinen Unternehmungen und Großindustriellen bezeichnet. „Es ist keine Aussicht vorhanden," sagte ein Schneidermeister wörtlich, „den Kleingewerbestand aufrecht erhalten zu können, solange man die Teilung der Arbeit in immenser Weise ausbilden will." Diesem entgegnete ein Fachgenosse: „Der Großunternehmer kann immer nur durch die Billigkeit konkurrieren, während der kleine die Konkurrenz auf bessere Leistung basieren muß."

Zu einer gründlichen Erörterung gab die Frage Veranlassung, wie die kleinen Unternehmer ihr Kreditbedürfnis befriedigen können. Vorwiegend wurde die Gründung und Förderung von Vorschußkassen als notwendig erklärt. Auf die Forderung nach staatlicher Hilfe sowie nach Stiftungen und dergleichen zur Dotierung der Vorschußkassen entgegnete ein Mitglied der Handelskammer und Teilnehmer an der Enquete, daß die Vorschußkassen bisher von den Gewerbetreibenden selbst vernachlässigt wurden. Er fügte dann hinzu: „Weder der Staat noch die Gemeinde kann dem Gewerbestande jenes Kapital verschaffen, welches dieser durch eigene Thätigkeit aufzutreiben vermag. Allerdings wird er unterstützt werden müssen, dort wo es möglich ist; aber er muß mannhaft zusammentreten und muß auf seine Fahne schreiben: 'Association!' In der Association liegt sein Heil, sein Wohl, seine Zukunft."

Die Frage, ob die kleinen Unternehmer bezüglich des Absatzes der Erzeugnisse nicht ungünstiger gestellt sind als die großen, mit welchen sie konkurrieren müssen, wurde von einem Schneider dahin beantwortet, daß der kleine Unternehmer thatsächlich in dieser Beziehung ungünstiger gestellt

Digitized by Google

sei, weil er sich nicht wie die Konfektionäre auf den belebtesten Plätzen Gewölbe und Magazine halten kann, sondern angewiesen ist zu warten, bis die Kundschaft zu ihm ins Haus kommt. Wohl beteiligen sich auch die kleinen Unternehmer am Exporte, aber nur insofern, als die Händler aus der Türkei, Ägypten 2c. ihre Einkäufe in Wien nur bei den Kleingewerbetreibenden machen; direkt kann diese Beteiligung nicht vor sich gehen, weil der Kleingewerbetreibende ein zu geringes Kapital besitzt und eine Korporation zur Paralysierung dieser Mängel sich noch nicht gebildet hat.

Dies waren im wesentlichen die Meinungen und Gutachten der Kleingewerbetreibenden im Jahre 1874. Von praktischen Ergebnissen war die Expertise nicht begleitet.

Alsbald bekam denn auch die Agitation des Schlagwortes die Oberhand. Es folgten im Jahre 1881 und 1882 die Gewerbetage; immer nachdrücklicher wurde das Verlangen nach dem Befähigungsnachweise erhoben als der wichtigsten Maßregel zur Rettung des Kleingewerbes.

3. Forderungen der Gewerbetage und Schneiderkongresse.

Nebstdem trat immer wieder das Verlangen nach einer Zurückdrängung der Konfektion durch gesetzliche Beschränkungen hervor. So wurde auf dem III. allgemeinen Gewerbetage im September 1884 eine Resolution folgenden Wortlautes beschlossen: „Die Regelung des Handels mit handwerksmäßig erzeugten Waren soll in der Art durchgeführt werden, daß der Erzeuger der Waren den weitestgehenden Schutz genieße. Vornehmlich ist die handwerksmäßige Erzeugung von Waren durch Konfektionäre und andere Händler gänzlich einzustellen. Der Handel mit solchen Waren soll nur unter Angabe der Bezugsquellen gestattet sein und wäre zu diesem Zwecke die Einführung eines obligatorischen Gesetzes erforderlich. Jene Gewerbserzeugnisse, bei welchen die direkte Anbringung der Adresse unthunlich ist, sind in anderer Art, z. B. mittels der Emballagen, zu kennzeichnen. Die Händler sollen nicht berechtigt sein, Bestellungen auf handwerksmäßige Artikel entgegenzunehmen.“ Demgemäß entstand eine Bewegung, welche sich zur Aufgabe setzte, ein Verbot gegen das Maßnehmen der Konfektionäre zu erwirken. Unter dem 23. Februar 1888 entschied jedoch der Verwaltungsgerichtshof als letzte Instanz, daß die Konfektionäre berechtigt seien, Kleider auf Bestellung zu liefern und abzuändern, und daß sie zu diesem Behufe auch Maß nehmen dürfen. In der Praxis sind jedoch entgegen

Digitized by Google

dieser Entscheidung Kleiderhändler wegen Maßnehmen bestraft worden. Die Entscheidung des Verwaltungsgerichtshofes wird seitens der Kleingewerbetreibenden bis auf den heutigen Tag auf das heftigste angegriffen. Ein Schneidermeisterkongreß in Prag im Oktober 1891, an welchem auch Wiener Gewerbetreibende teilnahmen, forderte in einer Resolution, daß der Konfektion bloß der Verkauf fertiger Kleider vorbehalten bleibe; die Erzeugung von Kleidungsstücken für die Konfektionsmagazine sei nur dem berechtigten Schneidermeister gestattet. Den Konfektionären sei es nicht erlaubt, im Geschäfte einen Zuschneider zu haben und die Arbeiter außerhalb des Hauses auf welche Art immer zu beschäftigen. Die Entgegennahme von Bestellungen und das Maßnehmen zu diesem Zwecke sei den Konfektionären zu verbieten. Jedermann ohne Unterschied, der das Schneidergewerbe betreiben wolle, solle verpflichtet werden, den Befähigungsnachweis zu liefern, daher sei auch das fabrikmäßig betriebene Gewerbe dieser Verpflichtung zu unterwerfen. Jeder Schneidermeister oder Kleiderfabrikant, welcher das Handwerk und Gewerbe betreibt, soll eine Arbeitslokalität (Werkstätte) haben und darf sein Personal nicht außerhalb desselben beschäftigen.

Der „dritte allgemeine Schneidertag", welcher im Februar 1894 in Wien abgehalten wurde und die Gründung eines allgemeinen österreichischen Schneiderverbandes beschloß, befaßte sich ebenfalls in eingehender Weise mit der Konkurrenz der Konfektionäre und forderte in einer Resolution, es sei im gesetzmäßigen Wege anzustreben, daß die Konfektionäre in Zukunft „Kleidererzeuger", und welche das Geschäft im größeren Maßstabe betrieben „Kleiderfabrikanten" genannt und dazu angehalten werden, eigene Werkstätten zu errichten; es sei ihnen zu verbieten Arbeit außer Haus an Sitzgesellen zu geben, die Konfektionäre sollen nur eine Verkaufsstelle halten dürfen, die Errichtung von Filialen werde ihnen vom Gesetze untersagt. Bis zur Erreichung dieses Zieles möge die Genossenschaft die Konfektionsschneider (Stückmeister) organisieren und wenn möglich im Unterhandlungswege eine entsprechende Lohnerhöhung erzielen. In der Resolution heißt es dann ferner: „Die Kleidermachergenossenschaften Österreichs werden aufgefordert, eine gemeinsam gefertigte und begründete Eingabe an die Gewerbebehörde zu richten und zu ersuchen, daß allen jenen Schneidermeistern, welche Konfektionsarbeit machen, mit Rücksicht auf die fortschreitende Sklaverei, welche durch die Arbeitsteilung und einseitige Ausbildung der handwerksmäßigen Erzeugung in dieser Branche schon eingetreten ist und noch gefahrdrohender wird, das Halten von Lehrlingen verboten werde. Auch sind gegen die reklamehaften Annoncen der Konfektionäre die nötigen Schritte

Digitized by Google

zu unternehmen, und es ist zu verlangen, daß eine sachmännische Kommission geschaffen werde, welcher solche Annoncen zur Censur vorgelegt werden und die auch eventuell das Recht haben soll, nachträglich darüber Strafanträge zu stellen. Das Präsidium des III. allgemeinen österreichischen Schneidertages möge die in dieser Resolution enthaltenen Forderungen am richtigen Orte vertreten, damit im gesetzmäßigen Wege verlangt werde, daß der Verwaltungsgerichtshofbeschluß vom 23. Februar 1888 aufgehoben werde." Der Schneidertag sprach sich ferner für die Errichtung von Warenverkaufshallen, sowie für die Verwendung des Genossenschaftsvermögens zu diesem Zwecke aus, damit durch dieselben die Konkurrenz von seiten der Großkonfektionäre bekämpft werde. Jedes Genossenschaftsmitglied sollte seine Erzeugnisse durch die Warenverkaufshalle absetzen, Bestellungen erhalten und Rohware beziehen können. Ferner wurde in einer Resolution beschlossen: Der III. allgemeine österreichische Schneidertag fordert 1) daß die Meister- und Gehilfenprüfung obligatorisch eingeführt werde; 2) daß den Kaufleuten, welche die Schneiderei nicht erlernten, nicht gestattet werde, Maß zu nehmen; 3) daß im § 14 G. O. der Schlußabsatz wegfalle, so daß die Frauenschneiderinnen ebenfalls den Befähigungsnachweis erbringen müssen wie die Männerschneider. „Wir weisen auf den Advokaten-, Doktoren- und Militärstand hin, welche ja alle die Prüfung machen müssen, und ist es daher nur recht und billig, daß auch die Schneider die Prüfung machen müssen." Endlich wird in einer Resolution angeregt, Bestrebungen in der Richtung zu entwickeln, daß mit Hilfe der Genossenschaften die Lieferungen für die Armee und die Staatsbeamten den Schneidern verschafft werden. Der Schneidertag forderte auch eine Regelung des Fabriksbetriebes und der Hausindustrie. Die Hausindustrie sei auf die Familie und für den eigenen Gebrauch einzuschränken; ferner eine Regelung des Lehrlingswesens. Als Lehrling solle angesehen werden, wer in einem Alter von nicht unter 14 und nicht über 18 Jahren bei einem Gewerbsinhaber zur praktischen Erlernung des Gewerbes in die Lehre tritt.

Die Errichtung von Warenhallen wurde seitens der Wiener Kleidermachergenossenschaft bis zum Stadium der Verwirklichung gebracht. Es war geplant, in mehreren Bezirken Wiens Warenhallen zu etablieren. Die Genossenschaft bewilligte hierzu eine Subvention von 5000 fl. Die Gewerbebehörde inhibierte jedoch den Beschluß unter Hinweis auf die Bestimmung der Gewerbeordnung, welche bei ähnlicher Verwendung des Genossenschaftsvermögens die einstimmige Genehmigung der Genossenschaftsversammlung erfordert, die jedoch nicht zu erzielen war.

Digitized by Google

4. Die neue Gewerbenovelle.

Die Beschlüsse des in Wien vor zwei Jahren abgehaltenen Schneidertages lassen jedenfalls eine Verschärfung des Kampfes zwischen Großbetrieb und Kleingewerbe erkennen. Die Reform der Gewerbeordnung, die neuerdings im Zuge ist, mußte selbstverständlich auf diese Verhältnisse Bedacht nehmen. Die am 19. Dezember vorigen Jahres dem Abgeordnetenhause zugegangene Regierungsvorlage einer Novelle zur Gewerbeordnung kam den Forderungen des Schneidertages in einzelnen Punkten entgegen, in andern nicht. So ist die Einführung der Meisterprüfung nicht ins Auge gefaßt. Desgleichen nicht die Ausdehnung des Befähigungsnachweises auf die fabrikmäßige Erzeugung handwerksmäßiger Produkte. Dagegen ist eine Verschärfung hinsichtlich der Erbringung des Befähigungsnachweises insofern beabsichtigt, als der § 3a der Novelle bestimmt, daß jeder Gesellschafter einer offenen Handelsgesellschaft bezw. die persönlich haftenden Gesellschafter einer Kommanditgesellschaft, sofern sie zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt sind, den Befähigungsnachweis zu erbringen hätten, sobald die Gesellschaft ein dem letzteren unterliegendes Gewerbe betreibt. Bisher konnte eine offene Handelsgesellschaft oder eine Kommanditgesellschaft ein handwerksmäßiges Gewerbe betreiben, wenn sie einen Stellvertreter bestimmte, welcher den Befähigungsnachweis besaß. Die neue Verfügung will Umgehungen des Befähigungsnachweises hintanhalten, wird aber, wie die bisher vorliegenden fachlichen Gutachten sich äußern, nur bewirken, dem Handwerk Kapital schwer zugänglich und die Geschäftsetablierung zu einem Monopol der Bemittelten zu machen, ohne dem Kleingewerbe Hilfe zu bringen. Eine Konzession an den Standpunkt der Genossenschaft ist ferner in der Änderung des § 14 Absatz 4 G.O. zu erblicken. Bisher konnte das Zeugnis über den mit Erfolg zurückgelegten Besuch einer gewerblichen Unterrichtsanstalt (Fachschule, Lehrwerkstätte und Werkmeisterschule an höheren Gewerbeschulen), in welcher eine praktische Unterweisung und sachgemäße Ausbildung im betreffenden handwerksmäßigen Gewerbe erfolgte, den Befähigungsnachweis für dieses Gewerbe vollständig ersetzen. Durch die Novelle wird zunächst einschränkend bestimmt, daß, wenn in einer solchen gewerblichen Unterrichtsanstalt eine praktische Unterweisung mindestens vier Jahre, oder wenn eine entsprechende Vorbildung die Bedingung des Eintrittes in die Schule bildet, durch wenigstens zwei Jahre stattfand, für die Absolventen dieser Anstalt die Gehilfenzeit auf ein Jahr herabgesetzt wird, mit anderen Worten, das Zeugnis einer solchen Schule wird nicht mehr dem Lehr- und Arbeitszeugnis, sondern nur mehr dem ersteren gleichgehalten. Die bisherige Praxis hatte insbesondere in der Damenschneiderei

Digitized by Google

häufig Dispens vom Befähigungsnachweise auf Grund eines Zeugnisses einer Fachschule zugestanden, was die Kleidermachergenossenschaften wiederholt zu Protesten veranlaßte.

Am wichtigsten für das Schneidergewerbe ist § 38 der Novelle, welcher das Recht der Handelsgewerbe auf Entgegennahme von Maßbestellungen betrifft. Wir haben der nachdrücklichen Kundgebungen, die diesbezüglich die Genossenschaften beschlossen, Erwähnung gethan. § 38 der Novelle bestimmt nun, der Inhaber eines Handelsgewerbes im engeren Sinne ist berechtigt, Bestellungen auf Gewerbserzeugnisse, zu deren Verkauf er nach seiner Gewerbsanmeldung befugt ist, zu übernehmen und zu diesem Zwecke auch das Maß zu nehmen, vorausgesetzt, daß er die bestellten Waren durch befugte, selbständige Gewerbetreibende (also nicht etwa durch „Sitzgesellen", die bei keinem Meister eingeschrieben sind, oder gar durch „Pfuscher"!) herstellen läßt, welchen er zu diesem Behufe die erforderlichen Stoffe oder sonstigen Behelfe beigeben kann. Mit der gleichen Beschränkung ist er ferner berechtigt, die Ausführung von Änderungen oder Reparaturen an den von ihm gelieferten Erzeugnissen zu übernehmen und zu diesem Zwecke auch das Maß zu nehmen. Dieses Recht steht jedoch bezüglich der Kleider und Schuhwaren nur den Inhabern der zufolge ihrer Anmeldung auf diese Warenkategorieen beschränkten Handelsgewerbe zu, d. h. die Konfektionäre, welche den Handel mit Kleidern oder Schuhen anmelden werden, sollen nach wie vor das Recht zum Maßnehmen besitzen, nur den „Gemischtwarenverschleißern" wird dieses Recht für die Zukunft entzogen.

Aus der Gewerbenovelle ist noch hervorzuheben, daß im § 115a Erleichterungen statuiert werden sollen behufs Verwendung des Genossenschaftsvermögens zu gemeinsamen produktiven Anlagen, wie Warenhallen, Rohstofflager u. dergl. Durch den neuen § 115a wird die Errichtung solcher Unternehmungen oder die genossenschaftliche Beteiligung an solchen durch Beschluß einer Zweidrittelmajorität statt der bisher geforderten Einstimmigkeit ermöglicht. Desgleichen wird zu Gunsten der Errichtung einer genossenschaftlichen Meisterkrankenkasse nur eine Zweidrittelmajorität der Genossenschaftsversammlung gefordert; diese letztere Bestimmung ist von besonderer Wichtigkeit. Denn thatsächlich ist gegenwärtig der Meister dem Gehilfen gegenüber im Nachteil, da letzterer für den Erkrankungsfall durch die Krankenversicherung vor der äußersten Not bewahrt ist, dem Meister dagegen ein derartiger Schutz fehlt.

Digitized by Google

5. Eine Verordnung zur Regelung des Stückmeister- und Sitzgesellenwesens.

Als von großer Bedeutung muß noch einer in Vorbereitung befindlichen Gesetzesreform Erwähnung gethan werden, welche ganz besonders auf die Konfektionsindustrie und insofern auf das Verhältnis zwischen Großbetrieb und Kleingewerbe in der Kleidererzeugung einschneidenden Einfluß zu nehmen geeignet erscheint. Das Handelsministerium hat nämlich im April laufenden Jahres den Entwurf einer Verordnung, betreffend die Regelung der Hausindustrie und des Sitzgesellenwesens den sachlichen Korporationen zur Begutachtung vorgelegt. Der Entwurf beabsichtigt zwar nicht, wie ein Antrag im Parlament anregte, das Sitzgesellenwesen sofort zu verbieten, wohl aber dasselbe zu erschweren. Die Sitzgesellen sollen nach dem Entwurf als „gewerbliche Hilfsarbeiter" angesehen werden im Sinne des § 73 G.O. Als eine logische Konsequenz der Anerkennung der Sitzgesellen als gewerbliche Hilfsarbeiter würde sich ergeben, daß Inhaber von Handelsgewerben als solche keine Sitzgesellen beschäftigen dürfen; dann, daß Sitzgesellen nicht gewerbliche Arbeiten für mehrere Unternehmer ausführen und nicht selbst wieder Hilfsarbeiter beschäftigen dürfen, da sie sonst als selbständige Gewerbetreibende anzusehen und zur Anmeldung ihres Gewerbes verpflichtet wären.

Die als Hilfsarbeiter im Sinne des § 73 der Gewerbeordnung zu qualifizierenden Sitzgesellen sollen zur Lösung von besonderen Arbeitslegitimationen verpflichtet werden, welche von der Gewerbebehörde zu erteilen und jedes Jahr zu erneuern wären. Diese Arbeitslegitimationen sollen nach Ablauf einer einjährigen Übergangsfrist männlichen Hilfsarbeitern unter einer zu fixierenden Altersgrenze nicht mehr ausgefolgt, beziehungsweise erneuert werden, ausgenommen solche Personen, welche an einem körperlichen Gebrechen leiden, das sie zur Werkstattarbeit untüchtig macht. Diese Altersgrenze soll verschieden für die einzelnen Gewerbegruppen, jedoch nicht unter 22 Jahre, festgesetzt werden. Der Handelsminister im Einvernehmen mit dem Minister des Innern soll nach Anhörung der Handels- und Gewerbekammer sowie der Genossenschaften der betreffenden Branchen berechtigt sein, diese Altersgrenze innerhalb eines längeren Zeitraumes schrittweise bis zu einer zu bestimmenden Maximalgrenze hinaufzusetzen.

Die Sitzgesellen als Hilfsarbeiter im Sinne des § 73 G.O. sollen, sofern der Betrieb, für welchen sie beschäftigt sind, sich nicht als ein fabrikmäßiger darstellt, als „Angehörige" der Genossenschaft ihres Sprengels be-

Digitized by Google

trachtet, demgemäß insbesondere der Krankenversicherung teilhaftig werden.

Die Stückmeister wären nach dem Verordnungsentwurf als Gewerbeinhaber zu betrachten und würden als solche den Bestimmungen der Gewerbeordnung unterliegen. „Da sie jedoch die Voraussetzungen für die Heranbildung eines gewerblichen Nachwuchses nicht erfüllen, sollen sie zum Halten von Lehrlingen nicht oder nur ausnahmsweise auf Grund einer besonderen Autorisierung für berechtigt erklärt werden."

In einer Versammlung von Konfektionären, in welcher ein Meinungsaustausch über den Inhalt des Entwurfs erfolgte, begegneten die Unterdrückung des Sitzgesellenwesens, weit mehr aber noch das beabsichtigte Verbot der Lehrlingshaltung seitens der Stückmeister lebhaftem Widerspruch. Der Stückmeister, wurde geltend gemacht, erscheint zur Lehrlingsausbildung heutzutage schon deshalb berufen, weil ja die Zahl der Kundenschneider immer mehr sich verringere, und da gesetzlich kein Meister mehr als höchstens zwei Lehrlinge beschäftigen dürfe, würde alsbald die Heranbildung der Lehrlinge auf Schwierigkeiten stoßen, andererseits müsse der Stückmeister auch mit der Arbeitskraft der Lehrlinge rechnen.

Das beabsichtigte Verbot gegen den Stückmeister, Lehrlinge zu halten, ist wohl in erster Linie damit zu rechtfertigen, daß die weitgehende Arbeitsteilung in der Stückmeisterei die vollkommene Ausbildung des Lehrlings unmöglich macht. Die Fortdauer des jetzigen Zustandes muß notwendig zu einer Zersplitterung des Gewerbes führen, derart, daß man in absehbarer Zeit nicht mehr von einer Genossenschaft der Schneider wird sprechen können, sondern vielleicht von je einer Gilde der Hosenschneider, Giletschneider, Sakkoschneider u. s. w. Wenn dadurch das materielle Wohl des Kleingewerbes gebessert würde, so könnte man sich über diesen Zerfall als einer bloßen Formalität leicht hinwegsetzen. Die Specialisierung bedeutet aber zugleich eine Potenzierung der Einseitigkeit und aller Gefahren derselben[1].

---

[1] Eine während des Druckes erschienene eingehende und lehrreiche Kritik des hier besprochenen Entwurfes einer Ministerialverordnung zur Regelung des Stückmeister- und Sitzgesellenwesens, die vom Privatdozenten Dr. Eugen Schwiedland herrührt („Vorbericht über eine gesetzliche Regelung der Heimarbeit, erstattet an die niederösterreichische Handels- und Gewerbekammer") gelangt zu folgenden konkreten Vorschlägen: Beauftragung des Unternehmers, alle Außerhaus-Arbeiter bekannt zu geben, wodurch ein großer Teil derselben vor allem der Wohlthat der Krankenversicherung teilhaft gemacht werden könnte. Nach Durchführung der Registrierung könnte versucht werden, die Zahl der Sitzgesellen durch das Mittel der Arbeitskarten einzuschränken. Ferner:

Digitized by Google

6. Eine Resolution der Gehilfen.

Zum Schlusse dieses Kapitels von dem Kampfe der Großindustrie und des Kleingewerbes sei einer Resolution gedacht, welche vor kurzem eine Gehilfenversammlung der Genossenschaft der Kleidermacher beschloß und die folgendermaßen lautet: „In Erwägung, daß die Zustände in der österreichischen Konfektion sowohl unter den Arbeitern als auch unter den Stückmeistern elende sind und von Jahr zu Jahr sich noch immer verschlechtern, beschließt die Versammlung, es werde der Gehilfenausschuß beauftragt, baldmöglichst eine Konferenz der Konfektionsarbeiter einzuberufen, um alle jene Forderungen zu formulieren, welche im Interesse geregelter Zustände in der Konfektion notwendig sind. Ohne die Einführung von Betriebswerkstätten außer Auge zu lassen, ist insbesondere auf eine prozentuelle Lohnerhöhung für sämtliche Stücke sowie auf die Einführung von Tarifen hinzuarbeiten; auch ist eine Regelung der Arbeitszeit als eine der ersten Bedingungen anzustreben."

XIII. Ergebnisse.

Die Bethätigung größerer Kapitalien im Handwerk und damit die Ausbreitung der Konfektion ist in der Wiener Kleidererzeugung erst in einer Zeit auffallend in die Erscheinung getreten, da anderwärts, so insbesondere in Deutschland und Frankreich, bereits der Kampf der handwerksmäßigen Schneider gegen den Handel mit fertigen Kleidern sich in scharfer Form kundgab.

Die Entwicklung der Konfektion in Wien folgte dem zu Tage tretenden praktischen Bedürfnisse; erstere wurde durch letzteres geweckt und begünstigt.

Gleich wie überall hat auch in Wien die kommerzielle Ausgestaltung der Kleidererzeugung durch Investierung großen Kapitals, Aufsuchen auswärtiger Absatzgebiete u. dergl. das Gewerbe auf eine breitere Basis gebracht und gehoben, den Gewerbestand aber zurückgedrängt, indem ihm immer mehr die direkte Berührung mit den Konsumenten entzogen wurde durch die Dazwischenkunft einerseits des Konfektionärs, andererseits des großen Kundenschneiders, der aber weit weniger handwerksmäßiger

---

Herstellung von Betriebswerkstätten nach Schweizer Muster, Organisierung des Arbeitsnachweises, Bau von Volkswohnungen, behördliche Benutzungs-Genehmigung für Werkräume und Arbeitsstätten und endlich im allgemeinen: Ausdehnung des Arbeitsschutzes auf die Hausindustrie.

Digitized by Google

Schneider als ein hauptsächlich kommerziell gebildeter Unternehmer ist. Die eigentliche Kleiderverfertigung bleibt jedoch nach wie vor dem Handwerker überlassen.

Die hier gekennzeichnete Verschiebung führte zur Verwendung der Hausindustrie in der Kleidererzeugung, ursprünglich bloß seitens der Exporteure, in der Folge aber auch seitens der Kundengeschäfte. Eigentliche Schneiderwerkstätten der Konfektionäre sind gar nicht vorhanden; aber auch die Kundengeschäfte, welche nach Maß arbeiten, geben allmählich ihre Werkstätten auf und bedienen sich der Hausindustrie. Letztere findet sich in der Wiener Kleiderproduktion in allen Formen vor. Für den Verleger arbeiten sowohl kleingewerbliche Meister als Sitzgesellen.

Insolange der Wiener Kleiderexport in Blüte war und sein Absatzgebiet immer mehr erweiterte, bot er einer großen Arbeiterzahl lohnenden Verdienst. Dieser verringerte sich jedoch, je stärker das Angebot an Arbeitskraft wurde, namentlich als der Rückgang des Exportes eintrat. Ursache des Rückganges war einerseits die Schutzzollpolitik der auswärtigen Staaten — und hier ist namentlich an Rußland, Rumänien und Griechenland zu erinnern — andererseits die Leichtigkeit, mit welcher die Konfektionsindustrie überall zu etablieren ist. Günstige Bezugsbedingungen der Rohprodukte ermöglichen, da Arbeitskräfte überallhin zu erlangen sind, in jeder Gegend alsbald die Errichtung von Kleidermagazinen.

Je mehr die Konfektionäre sich vom Exporte zurückziehen mußten, desto mehr warfen sie sich auf den Absatz im Innern. Die Preisunterbietung, von welcher diese Konkurrenz der Konfektionäre begleitet ist, geschieht nicht zum geringen Teile auf Kosten der hausindustriellen Arbeitskräfte. Die Stückmeister, die nunmehr ebenfalls in größerer Zahl vorhanden sind, als die Arbeitsgelegenheit beschäftigen kann, verschärfen den Lohndruck durch ein gegenseitiges Unterbieten der Stücklöhne.

Mit dem Stückmeister leiden die von demselben beschäftigten Hilfsarbeiter: Gehilfen und Lehrlinge.

Die Stückmeister bilden bei dem andauernden Rückgange der Kundengeschäfte die weitaus überwiegende Zahl der Wiener Schneidermeister, daher auch die Not des Gewerbes unverkennbar zu Tage tritt.

Die heutigen Lohnverhältnisse in Verbindung mit der relativ kurzen Dauer der Saison bieten dem überwiegenden Teile der Wiener Schneider nicht einmal die Möglichkeit eines selbst bescheidenen Auskommens und mehren die Arbeitslosigkeit.

Die Konfektion wurde nicht künstlich hervorgerufen; ihre Entstehung ergab sich als Bedürfnisbefriedigung. Sie ist heute nicht aus der Welt zu

schaffen. Die Forderung der Zunftschneider nach Beschränkungen würde höchstens dazu führen, daß mit dem Befähigungsnachweis ausgerüstete Schneider Konfektionsunternehmungen etablieren. Die Wahrnehmung, daß beispielsweise in England der Maschinenbetrieb auch in der Kleidererzeugung immer mehr in den Vordergrund tritt und in London die Verwendung von Zuschneide-, Knopfloch- und selbst Bügelmaschinen überhandnimmt, während bei uns die Nähmaschine der einzige Mechanismus ist, der in diesem Jahrhundert zur Handarbeit des Schneiders in der Kleidererzeugung hinzutrat, Zuschneidemaschinen in Wien gar nicht, Knopflochmaschinen höchstens in der Kinderkleiderfabrikation zur Anwendung kommen, Bügelmaschinen in Österreich überhaupt unbekannt sind, läßt die Vermutung als gerechtfertigt erscheinen, daß für die kommenden Jahre die manuelle Thätigkeit in der Schneiderei auch in Wien mehr noch als jetzt mit der Konkurrenz der Maschinen zu rechnen haben wird.

Der Ausbreitung der Konfektion mit dem Befähigungsnachweise entgegenzutreten, hat sich bisher als ein verfehlter Versuch erwiesen. Der Befähigungsnachweis hat dem Gewerbe zwar keinen Nachteil gebracht, aber, was schwerer ins Gewicht fällt, keinen Vorteil. Er hat die gehegten Erwartungen in den dreizehn Jahren seiner Geltung nicht erfüllt. Das Anwachsen der Zahl der Genossenschaftsmitglieder seit 1883 in größerem prozentuellen Verhältnisse als die Zunahme der Bevölkerung rechtfertigen würde, gestattet die Folgerung, daß der Befähigungsnachweis nicht einmal als ein erschwerendes Mittel des Selbständigwerdens gewirkt hat. Hilfe für das Schneidergewerbe ist gleichbedeutend in erster Linie mit der Besserung der Lage der Stückmeister. Gesetzesmaßregeln, die bestenfalls ihren Einfluß in der Zukunft äußern können, sind nicht die geeignete Hilfe. Letztere muß vielmehr unmittelbar und sofort geboten werden. Sonach ist vor allem eine Steigerung der Stücklöhne ein Erfordernis der Notwendigkeit.

Die Arbeitgeber sind Konzessionen in diesem Punkte nicht abgeneigt, verlangen jedoch Garantieen von den Stückmeistern, daß das Vorgehen dieser selbst nicht den einen Konkurrenten gegenüber dem anderen in Vorteil bringe.

Die Genossenschaft wäre berufen, die Lohnerhöhung ins Werk zu setzen, aber auch die mit Recht geforderten Garantieen der Konfektionäre möglich zu machen. Es sei hier erinnert, daß in England und in der Schweiz genossenschaftliche Betriebswerkstätten existieren; die Kontrolle in denselben fördert die Einhaltung eines Minimallohntarifs.

Die Wiener Kleidermachergenossenschaft, welche über ein Vermögen von mehr als 300 000 fl. verfügt, plante die Errichtung von Warenhallen, die

Digitized by Google

auch zum Bezuge von Rohwaren eingerichtet werden sollten; andererseits liegt die Erfahrung vor, daß Produktivgenossenschaften der Kleidermacher, die ehedem in Wien bestanden, nicht zu prosperieren vermochten, allerdings, wie behauptet wird, ausschließlich, weil eine geeignete kommerzielle Leitung sowie das gegenseitige Vertrauen der Mitglieder fehlte. Im Zusammenhange mit der Erwähnung von Maßnahmen seitens der Genossenschaft möchte ich hier die Anregung geben, daß aus genossenschaftlichen Mitteln in den verschiedenen Bezirken von Wien je nach Bedarf Betriebswerkstätten errichtet werden sollen, in welchen Stückmeister sowohl als Kundenschneider für ein geringes Entgelt entsprechende und insbesondere den hygienischen Anforderungen angemessene Arbeitsräume mietweise erlangen könnten.

Die Stückmeister selbst sind Gegner von Betriebswerkstätten außerhalb ihrer Wohnung, indem sie geltend machen, zu Hause können sie ohne jede Kontrolle beliebig lange, und namentlich unter Heranziehung der Arbeitskraft von Frau und Kindern, arbeiten, wodurch allein sie in der Saison ausgiebigen Verdienst zu erzielen vermögen.

Unter allen Umständen fordern die jeder Beschreibung spottenden Zustände in den Werkstätten der Stückmeister eine Ausdehnung der Kompetenz des Gewerbeinspektorats auf die kleingewerblichen Betriebe. Regelmäßige und sachverständige Revisionen der Werkstätten sind unbedingt erforderlich. Auch wäre in Erwägung zu ziehen, ob nicht der Industrielle, ähnlich wie in England, bis zu einem gewissen Grade für die hygienische Beschaffenheit der Werkstätten und die Wohlfahrt der durch seine Aufträge beschäftigten Arbeiter verantwortlich gemacht werden sollte.

Die Konfektionäre erklären allerdings, daß eine Verpflichtung, Werkstätten zu errichten, diese oder die Arbeiter in denselben zu beaufsichtigen, ihren Betrieb auf eine vollständig geänderte Basis bringen würde, derart, daß sie eventuell vorzögen, ihr Unternehmen ganz aufzugeben oder es nach Ungarn zu verlegen. Mit diesen Bemerkungen sind Äußerungen reproduziert, die aus den Kreisen der Konfektionäre stammen. Um den Ernst dieser Drohung vor Augen zu führen, wird daran erinnert, daß die Livorneser Häuser sich sofort aus Livorno zurückzogen, nachdem Livorno seine Eigenschaft als Freihafen eingebüßt und der zollfreie Bezug englischer Rohprodukte unmöglich geworden war. Die Livorneser übersiedelten damals nach Wien, wohin sie der Vorteil des Appreturverfahrens zog; Beweis, so wird gefolgert, daß eine Verschlechterung der Produktionsbedingungen radikale Entschließungen zu Tage fördern kann.

Das Los der Kundenschneider, sowie jener Stückmeister und Gehilfen,

Digitized by Google

welche für die besseren Maßgeschäfte und die solideren Exporteure arbeiten, ist im Vergleich zu jenem der für Lagerarbeit beschäftigten Stückmeister und Gehilfen ein oft beneidenswertes. Die Bestrebungen aller jener Faktoren, welchen die Hebung des Gewerbes am Herzen liegt, müßten demnach darauf gerichtet sein, der Qualitätsarbeit, wie sie in den größeren Kundengeschäften geboten wird, Würdigung und Verbreitung zu verschaffen. — Der vor drei Jahren gegründete „Modeklub", welcher sich eine derartige Aufgabe setzte, führt leider nach einem vielversprechenden Anlauf schon jetzt ein bescheidenes, kaum beachtetes Dasein.

Die sinkende Rentabilität der Konfektionsunternehmungen läßt erwarten, daß sich allmählich in zunehmender Zahl wieder die Kundengeschäfte vermehren werden; diese können bessere Stücklöhne zahlen, und da auf eine sorgfältigere Arbeit gesehen wird, auch mehr Arbeitskräfte beschäftigen. Die Zunahme der Kundengeschäfte wäre ein wirksames Mittel, die materiellen Bedrängnisse der Stückmeister zu lindern.

Den Stückmeistern wäre indes zu empfehlen, daß sie, ähnlich den Gehilfen, auf eine umfassende Organisation bedacht seien, damit ihre Widerstandsfähigkeit eine Kräftigung erfahre.

Endlich ist hervorzuheben, daß die derzeit völlig unzulängliche Ausbildung der Lehrlinge geradezu eine Gefahr für die Zukunft des Gewerbes involviert. Meine Wahrnehmungen veranlassen mich zum Vorschlage, ob nicht durch eine Erweiterung der jetzigen zwei- bis drei-, ausnahmsweise vierjährigen Lehrzeit obligatorisch auf eine vierjährige, und die Verfügung, daß der Lehrling einen bestimmten Teil der Lehrzeit je bei einem Rock-, Hosen- und Giletschneider zuzubringen habe, eine Remedur geschaffen werden könnte. Auch staatliche Lehrwerkstätten dürften sich als wirksam erweisen.

Eine Besserung der Stücklöhne namentlich in der Konfektionsindustrie würde in der Gegenwart, größere Sorgfalt auf die Heranbildung der Lehrlinge sowie Stärkung der Widerstandsfähigkeit der Stückmeister durch eine geeignete Organisation würde in der Zukunft die materielle Lage des Kleingewerbes heben; diese Maßnahmen könnten vielleicht das Gegeneinander von Großbetrieb und Kleingewerbe in der Kleidererzeugung zu einem Nebeneinander gestalten.

Digitized by Google

XIV. Anhang.

Die Schneider in der Provinz.

Als Beitrag zur Darstellung der Lage des Handwerks in Österreich mögen hier Daten Platz finden, welche mir im Verlaufe der Erhebungen über die Männerkleiderverfertigung in mehreren Provinzstädten zur Verfügung gestellt wurden:

Niederösterreich. Im Bezirke St. Pölten sind 101 Schneidermeister etabliert, wovon auf die Stadt St. Pölten 31 Herrenschneider und 23 Damenschneider entfallen. Die Arbeitszeit ist nicht geregelt; zumeist wird von 6 Uhr früh bis 8 Uhr abends gearbeitet, bei den kleinen Meistern aber auch zuweilen von 5 Uhr morgens bis 11 Uhr nachts. Die Zahl der Hilfsarbeiter beträgt 80 bis 90. Bezahlt wird dem Gehilfen nach Stück: für eine Hose 1—1,40 fl., Sakko 2,40—3,50 fl., Jackett 4—5 fl., Salonrock 4,50—6 fl. Die kleinen Schneider zahlen 70 kr. bis 1 fl. für ein Sakko.

Oberösterreich. In Linz existieren 196 Meister, die Damenschneiderinnen mit eingerechnet. Dieselben beschäftigen 314 männliche und 206 weibliche Gehilfen. 27 Meister arbeiten ohne Gehilfen, 28 beschäftigten zeitweilig 1 Gehilfen, ebensoviele zeitweilig 2 Gehilfen, 53 regelmäßig 1—2 Gehilfen, 49 regelmäßig mindestens 2, aber zeitweilig auch bis 10 Gehilfen, 8 mehr als 10 und 3 mehr als 20 Arbeiter. Von den 196 Arbeitgebern haben nur 12 eigene Werkstätten, die übrigen bedienen sich der Hausindustrie. Die Stückmeister in der Hausindustrie nützen Gehilfen und Lehrjungen in der empfindlichsten Weise aus. Eine tägliche Arbeitszeit von 14—16 Stunden gehört nicht zu den Seltenheiten. In den Kundengeschäften wird dem Gehilfen für die „große Arbeit" gezahlt: Gehrock, Frack, Winterrock 6 fl.; in den Kleidermagazinen wird die Maßarbeit besser entlohnt, und zwar: Frack oder Salonrock 9—10 fl., wobei aber alles mit der Hand genäht werden muß. Die „kleine Arbeit" (Hose, Gilet) je 1,20 fl. Lagerarbeit für die Konfektionsgeschäfte wird in Linz nur wenig hergestellt, denn diese Aufträge gehen an die Schneidermeister auf den Dörfern, die um so niedrige Löhne arbeiten, daß der Stadtschneider unmöglich konkurrieren kann. Der Land-

Digitized by Google

schneider andererseits ist froh, wenigstens diese Arbeit zu bekommen, da er angesichts der Thatsache, daß selbst der Bauer seinen Kleiderbedarf in den großen Läden in der Stadt sich versorgt, auf eigene Kunden nur ausnahmsweise hoffen kann.

Steiermark. Die Werkstätten in der Männerschneiderei in Graz verschwinden immer mehr. Die Löhne sind wie folgt: In den Maßgeschäften: einreihiges Sakko 3,50—4,50 fl., zweireihiges 4,50—5,50 fl. „Kleine Arbeit" 1,30—1,80 fl. In den Konfektionsgeschäften: einreihiges Sakko 80 kr. bis 1,20 fl., zweireihiges 1,50—1,80 fl. „Kleine Arbeit" 40—70 Kreuzer. Die Gehilfen erhalten als Tagschneider einen Wochenlohn von 7—11 fl. Die Wochenarbeiter nebst Bett und Kost 2,50—3,50 fl. wöchentlich. Die tägliche Arbeitszeit beträgt für Tag- wie für Wochenarbeiter bei den Kundenschneidern 11—13 Stunden. Die Hausindustrie nimmt stark überhand und drückt die Löhne.

Tirol. In Innsbruck dauert die sogenannte gute Saison, wo verdient wird, ungefähr sechs Monate; die übrige Zeit ist trotz Fremdenverkehrs wenig zu thun. Der Verdienst eines Schneidergehilfen beläuft sich in der Saison auf 8—12 fl. wöchentlich, außer der Saison auf 3—4 fl. und darunter. Für die Tagschneider ist eine elfstündige Arbeitszeit eingeführt; die Arbeitszeit der Stückschneider ist unbegrenzt, 14—16 Stunden ist nichts Seltenes. Löhne: für einreihiges Sakko wird dem Gehilfen beim Kundenschneider 3—5 fl., zweireihiges 3,50—5,50 fl., Überzieher 5—7 fl., Winterrock 6—8 fl., Jackett 5,50—7 fl., Salonrock 7—9 fl., Hose und Gilet je 1,20—1,80 fl. gezahlt. Die Lagerarbeit kommt immer mehr in Schwung, zu den schlechtesten Löhnen. Um nur ein Beispiel anzuführen: Der Konfektionär zahlt dem Stückmeister 4,50 fl. für einen ganzen Anzug, wobei der Stückmeister selbst zuschneiden und die Zugehör liefern muß, von der Regie für die Werkstatt nicht zu sprechen. Daß der Arbeiter sich mit weniger zufrieden geben muß, ist einleuchtend. In Meran sind die Löhne beiläufig von gleicher Höhe wie in Innsbruck, wogegen sie in Bozen durchschnittlich um 10 % niedriger sind. In Bozen ist die Lehrlingszüchterei ganz besonders verbreitet, vier bis fünf Lehrlinge bei einem Meister ist etwas Gewöhnliches.

Kärnthen. Über Lohn- und Arbeitsverhältnisse in Kärnthen enthält die folgende Tabelle Anhaltspunkte:

Digitized by Google

Name des Ortes	Anzahl der					Arbeitszeit		Durchschnittslohn per Woche	
	Schneidermeister	Gehilfen	Stückmeister	Lehrlinge	Konfektionäre	von Uhr	bis Uhr	ohne Kost fl.	mit Kost fl.
Althofen	4	5	—	—	6	5	9	2,50	—
Feldkirchen	10	9	?	?	9	6	8	1,80	—
Friesach	6	9	?	?	3	6	8	3,00	—
Klagenfurt	60	120	35	30	10	7	8	—	5,50
Prävali	5	12	?	?	1	6	8	2,00	—
St. Veit	19	16	?	6	—	6	8	1,80	—
Villach	21	87	65	15	3	6	9	2,00	4,50
Völkermarkt	11	13	2	?	3	6	8	2,50	—
Hüttenberg	4	3	?	2	6	6	10	2,00	—
Spittal	6	7	?	6	?	5	8	2,50	—

Laibach. Die Zahl der besseren Kundenschneider in Laibach beläuft sich auf 45—50, jener für billige Arbeit auf 25. Die Kundenarbeit wird meist in den eigenen Werkstätten der Meister hergestellt; das Stückmeisterwesen ist erst in den Anfängen, gewinnt aber mit jedem Tag mehr Verbreitung. Der Durchschnittslohn eines Arbeiters beträgt 7 fl. wöchentlich, eines Wochenarbeiters beim kleinen Meister nebst Wohnung und Kost 1 bis 2 fl.

Digitized by Google

XVI.

Die Gürtler und Bronzearbeiter in Wien.

Von

Dr. Viktor Kienböck.

1. Vorgeschichte.

Heutzutage versteht man unter einem Gürtler oder Bronzearbeiter ziemlich gleichmäßig denjenigen Gewerbetreibenden, der aus Messing, Bronze oder ähnlichen Metalllegierungen[1] kleinere Gegenstände fertigstellt, und zwar solche, bei denen der Guß noch mehrfach bearbeitet werden muß, oder welche aus Blechen und Drähten der genannten Materiale ausgeführt werden.

Schon der Name Gürtler zwingt uns zu einem kurzen historischen Rückblick, in welchem wir einiges über den Umfang und die Organisation des Gewerbes und über die Änderungen im Gewerbebetrieb bis gegen die Mitte unseres Jahrhunderts mitteilen wollen.

Im Mittelalter verfertigte der Gürtler Beschläge und andere Stücke aus unedlem Metall für Gürtel und Wehrgehänge und schlug oder nähte diese Metallteile auf das Leder oder die Borte fest. In Wien können wir zuerst einen Gürtler um das Jahr 1300 nachweisen; es ist das der cingulator Ulricus in der Weidenstraße, der als Zinspflichtiger des Bürger-

[1] Eigentliches Messing besteht aus Kupfer und Zink, eigentliche Bronze aus Kupfer und Zinn. Meist werden alle drei Metalle gemengt, zuweilen auch noch Blei. Zu verschiedenen Arbeiten sind verschiedene Prozentsätze der einzelnen Elemente zweckmäßig. Die Legierungen führen dann die mannigfaltigsten Namen: Tombak, Rotguß, Gelbguß, Stückgut, Rotmessing u. s. w. In Pakfong ist Nickel, in Britanniametall Antimon enthalten.

Digitized by Google

spitals in dessen ältestem erhaltenen Dienstbuch[1] erscheint. In dem diesem Dienstbuch angefügten Nachtrag aus dem Jahre 1326 begegnen wir bereits fünf Gürtlern, und immer häufiger treten sie in den Urkunden auf. Am 5. August 1367 „des phinztags an sand Oswalts tag erschainen vor dem Rathe Hans von Prag und Peter von Wirtzpurg die gürtler im namen aller gürtler und beslaher" und führen Klage über Schädigung durch fremde schlechte Ware. Darauf erläßt der Rat der Stadt eine Ordnung folgenden Inhalts: Kein Riemer soll Gürtel machen, weder benähte noch beschlagene außer „phennigwert gürtel und helbat gürtel, die kint angehorent als von alter herkomen is". Hingegen wird den Riemern erlaubt, Gürtler zu werden. Ferner heißt es: Gürtler, Messing-, Zinngürtler und Beschläger sollen untereinander ein Ding sein; sie alle dürfen Beschläge aus Eisen, Zinn oder Messing machen, nicht aber „gerissens werich und werich mit verporgen rinken"[2]. Wo es also auf die kunstvolle Arbeit am Leder ankam, sollten die Riemer allein berechtigt sein.

Diese Bestimmung des Gewerbeumfanges scheint aber auf die Dauer nicht genügt zu haben. Neuerdings entstand Streit zwischen den Riemern und Gürtlern, bis 1403 der Stadtrat entschied: Gürtel mit eingestochenen Rinken (Schnallen) und mit zierlichem Genäht dürfen sowohl die Gürtler als auch, wenn kein Hammer und Nagel zur Arbeit benützt wird, die Riemer verfertigen[3]. Wir sehen die Gürtler in dieser Zeit nur mit Gürtelwerk beschäftigt, und zwar nur als Verarbeiter unedlen Metalls; Gürtelverzierungen aus Gold und Silber blieben den Goldschmieden vorbehalten. Daß Leuchter und ähnliches Messinggerät nicht von den Gürtlern, sondern von den Gießern erzeugt wurde, schließen wir aus den Rechnungen jener Zeit. Trotz dieses engen Umfanges des Gewerbes war die Gürtlerei ein großes und wohlhabendes Handwerk; wir finden die Gürtler häufig als Käufer und Verkäufer von Häusern und Gärten. Der Gürtel war eben damals eines der schönsten Stücke der Bürgers- und Ritterstracht; Männer und Frauen[4] hatten mannigfaltige Gürtel für Werk- und Festtage, kunstvolle Arbeit mit Bildwerk, Platten und Schnallen. Die Mode wand den Gürtel bald um die Taille, bald höher gegen die Brust, bald als „Dupfing" um die Hüften. Daß diese Arbeit eine stattliche Zunft beschäftigte, darf uns um so weniger

[1] Vgl. Uhlirz, „Urkunden und Regesten aus dem Archiv der Stadt Wien" im Jahrbuch der kunsthistorischen Sammlungen des Kaiserhauses, 16. Bd., II. Teil.

[2] Uhlirz, S. LXXVII.

[3] Uhlirz, S. C.

[4] „Die feinen Weiber der ritterlichen Zeit", sagt Weinhold (Die deutschen Frauen im Mittelalter, S. 443) „erkoren den Gürtel zu einem Schmuckstück".

Digitized by Google

wundern, als zur selben Zeit die Verfertiger von Taschen, die man an den Gürtel hängte, die Taschner, und die Paternustrer, welche ausschließlich Rosenkränze fertigten, stark genug waren, um in Wien eigene Innungen zu bilden.

Im Jahre 1422 erhielten die Gürtler eine Ordnung, in der der Zutritt zur Meisterschaft geregelt und die Zahl der Beschaumeister festgesetzt wurde. 1440 kam ein Streit zwischen den Bortenwirkern und Bein-Gürtlern, die seit 1435 in einer Zeche vereinigt waren, und den Gürtlern zur Austragung; den Gürtlern blieb das Recht, Metallbeschläge auf Borten ausschließlich zu erzeugen, gewahrt, den Bortenwirkern wurde nur der Verkauf beschlagener Ware gestattet. Im Jahre 1454 entbrannte ein Lohnstreit zwischen Gürtlermeistern und -gesellen; die Parteien wandten sich an den Rat der Stadt, der seinerseits zwei Mitglieder beauftragte, einen Ausgleich zu versuchen; der Ausgleich kam am 28. Mai desselben Jahres zustande. Aus einem Zusatz zur Ordnung der Gürtler vom 1. August 1454 heben wir die Bestimmung hervor, daß jeder Meister nur einen Lehrjungen halten durfte.

Wir besitzen weder über die Zahl der Wiener Gürtler im Mittelalter eine bestimmte Angabe, noch darüber, ob ein numerus clausus bestand. Daß sie auch im 15. Jahrhundert ein ansehnliches Handwerk waren, könnte man daraus schließen, daß in der Ordnung der Frohnleichnamsprozession aus dem Jahre 1463, in welcher einige schwächere Zechen fehlen, die Gürtler ausdrücklich aufgeführt werden. Daß der Umfang des Gewerbes nicht erweitert wurde, folgt aus zwei Zeugnissen aus dem Jahre 1500. Das eine ist die Entscheidung eines Streites zwischen Gürtlern und Krämern; den letzteren wird hier verboten, außerhalb der zwei Jahrmärkte Gürtel auswärtiger Meister zu verkaufen; den ersteren wird eingeschärft, daß jeder nur das Erzeugnis seiner Arbeit feilhalten dürfe. Das zweite Zeugnis ist eine ausführliche Ordnung des Gewerbes, in welcher das Meisterstück genau beschrieben wird; es besteht aus kunstvollen durchbrochenen Messingbeschlägen, Platten und Schnallen, aus einem Senkel (Wehrgehänge) mit zwei Ketten und Knöpfen, aus zwei Eisenhauern und einem Nieteisen, das der Kandidat jenem Meister geben muß, bei dem er das Meisterstück ausgearbeitet hat. Die letztgenannten Gegenstände sind Werkzeuge; es wurde ja in manchen Handwerken vom Bewerber um die Meisterschaft zur Erschwerung der Prüfung verlangt, daß er die zum Gewerbe nötigen Vorrichtungen — z. B. in der Weberei den Webstuhl — selbst herstellen könne. Gürtlerarbeit sind aber nach dieser Ordnung nur „Die geschmeidt sie weren von messing, zün oder eisen und waß zu einer guertl gehörig ist"; nur wird verlangt, daß

Digitized by Google

die Gürtel „vergüldt oder verfilbert gemacht und nicht gelb oder weiß gefotten" seien, außer den Kindergürteln.

Die folgende Zeit war der Entwicklung des Gürtlerhandwerks nicht günstig. Die kunstvollen Gürtel hörten auf, ein Bestandteil der gewöhnlichen Kleidung zu sein. So schmolz die Zahl der Meister zusammen. 1639 wird die Ordnung des Handwerks erneuert, aber es sind, wie es in den einleitenden Worten heißt, „nur mehr zween bürgerliche gürtler im Handwerch"[1]. Der Wechsel der Kleidersitte drängte mit der Zeit die Gürtler zur Verfertigung anderer Messinggegenstände, zu einer Produktion, zu der sie eigentlich nicht berechtigt waren, gegen welche man aber in jener dem Zunftzwang abgeneigten Zeit nicht eingeschritten zu sein scheint. In der Preistaxe, welche die niederösterreichische Regierung am 21. Juni 1689 herausgab, um die wachsende „unnötige und unerträgliche" Teuerung künftig zu verhindern, werden unter der Aufschrift „Gürtler" genannt in den ersten 83 Posten der Liste: Messing-Wagennägel in Feuer vergoldet in verschiedenen Sorten, 1000 Stück zu 9 bis 14 Gulden, dann andere Messingnägel und -Stifte, Wagenknöpfe und Thürschnallen aus Messing, Metallbestandteile am „Roßzeugl" und „Reitzeugl", vergoldet, verfilbert oder blank, und Zieraten. Die 84. Post lautet: „Anbei sollen die Schuh-Schnallen, Mantelhäken, Wehrgehäng-Beschläge, Gürtel und Knöpfe, wie auch alle diejenige vergoldete oder messingene Gürtel-Ware, so gar mühsam und künstlich getrieben, gegossen, geschnitten, ausgehaut, durchbrochen oder mit Bildern, Figuren, Früchten und Wappen gezieret muß werden, nach der Kunst und Arbeit in einem billigen leidentlichen Wert gegeben und bezahlt, auch die schlechtere und geringere Nürnberger Arbeit nicht unter allhiesige gemenget oder gar völlig davor, bei scharfer wohlempfindlicher Strafe, verkauft werden"[2].

Trotz dieser veränderten Erzeugungsrichtung der Gürtler wurde die alte Ordnung in den Jahren 1705 und 1707 bestätigt. Erst das Privilegium, das Karl VI. am 28. Februar 1718 „denen Gürtlermeistern aus sonderbarer Gnad" erteilte, wurde der veränderten Zeitlage gerecht. Das Meisterstück, heißt es in dem neugefaßten 2. Articul, soll in der alten Weise gemacht werden, aber es ist darauf zu sehen, daß es in brauchbaren und „kaufrechten" Sachen bestehe. Der 13. Artikel lautet:

[1] Ähnlich sank in Nürnberg die Zahl der Gürtler im 16. Jahrhundert. Einst standen bei ihnen 70 bis 80 Gesellen in Arbeit, 1553 nur mehr 4 bis 5. Siehe Schönlank, Sociale Kämpfe vor 300 Jahren, S. 91.

[2] Codex Austriacus, III. Bd., S. 309 ff. Die Orthographie haben wir vereinfacht, ebenso unten.

Digitized by Google

„Dreizehentens, demnach die Gürtler gehorsamst angebracht, was gestalten Handwerks-Ordnung und im ganzen röm. Reich üblich, auch allhier dato im wirklichen Gebrauch seie, daß sie auf die carierten Nägl und getriebene Blech, Wappen, Knöpf, Thürschnallen, Schlösser, Federverkleidung, Rinken, Thürband und andere Zierathen gelb von Messing, vergoldt oder versilberte Arbeit von geschlagenem Messing, wie solche von einem jeden verlangt und begehrt werden, zu machen und zu gießen allein befugt seind, ingleichen auch auf die Roßgeschirr allerhand Zierathen, Büglen, groß und kleine Rinken wie sie vonnothen seind, nicht weniger auf die Reitzeug alle Zugehörungen als Mund, Büglen, item Gürtlen von allerhand Leder, Cordeban, Somisch und Rindleder, es mag sein was Farb es wolle, aufs schönste gestochen und geziert mit ausgetriebener Arbeit, auch Wehrgehäng von Seiden gesteppet und gemacht, von Gold und Silber mit Beschlägen und Geschmeiden, eisen und messingene Rinken, verzinnte und dergleichen Metallen, dieselben Beschläg auch selbsten schmelzen, gießen und schlagen, wie nicht weniger Siegel, Wappen, Form und Stock machen und schneiden dürften, wie sie es (jedoch bloß zu ihrer eigenen Arbeit, in denen Meisterstücken und nicht zum Verkauf) vonnöthen haben, ebenmäßig auch messing, versilbert und vergoldte Gewandknöpf . . . . machen dürfen und alles was sie im wirklichen Gebrauch haben, auch fürderhin zu arbeiten und zu machen erlaubt und zugelassen sein. Auch aller dieser vorgemeldten ihnen Gürtlermeistern von dem geschlagenen Messing allein zu machen und mit oder ohne Gießen zu verfertigen gebührender Arbeit von einigen anderen Handwerksleuten, wie dieselbigen immer Namen haben mögen, im geringsten nicht beeinträchtigt werden“ [1].

Trotz der so stark erweiterten gewerblichen Befugnis war jedoch die Lage der Gürtler — deren im Jahre 1728 in Wien 30 gezählt wurden [2] — keine sehr günstige. Eifersüchtig wachen sie darüber, daß kein Unbefugter sich mit Erzeugung ihrer Waren befasse; die Klagen gegen „Störer und Frötter“ kehren in den Akten oft wieder. Auch gegen Recht und Gesetz versuchten sich die Meister neuen Nachwuchs vom Halse zu halten. Wir finden solche Meisterschaftsprozesse, die meist zu Gunsten des Kandidaten entschieden werden und den temere prozessierenden Gürtlermeistern häufig noch einen Verweis eintragen, vor und nach dem Privilegium von

[1] Alte Registratur des Wiener Magistrats, Nr. 57 ex 1718.

[2] „Verzaichnuß deren hier in Wien befündlichen Handwercher, Gewerb und Professionen“ bei Sigmund Mayer, „Die Aufhebung des Befähigungsnachweises in Österreich“, S. 256.

Digitized by Google

1718. Eine Prozeßschrift der Meister führt an, „daß überdies ohne dem soviel Meister hier wären, daß durch mehrere denen älteren das Stückl Brod entzogen würde, wie dann zwei in die Armuth Gerathene wirklich vorhanden wären“ [1].

Um die Mitte des 18. Jahrhunderts beginnt die neue gewerbliche Technik ihre ersten Wellenkreise ins Gebiet der Wiener Gürtler hineinzutragen; eine neue Epoche der wirtschaftlichen Entwicklung kündigt sich an. Der bürgerliche Gürtlermeister Joseph Funk sucht im Jahre 1743 um Licenz zur Errichtung der ersten Messingpresse in Wien an; die Gürtlerinnung und der Wiener Magistrat befürworten das Ansuchen, worauf denn „eine hohe Regierung“ die Errichtung der Presse „als niemandem schädlich oder nachtheilig, vielmehr dem Publico gedeulich“ bewilligt [2]. Eine neue Metallegierung wird im Jahre 1754 von dem Langmesserschmied Dominicus Heigl in Wien zur Verfertigung von Carabiner-Adlern und Schnallen für Patrontaschen verwendet; aber die Gürtlerzunft erwirkt bei der „k. k. in Commerziensachen delegierten Hofcommission“ das Verbot dieser Arbeiten, weil das Material Messing enthalte, die Bearbeitung somit den Gürtlern zustehe [3].

Am 2. Oktober 1773 erhält die Gürtlerzunft eine neue Ordnung [4]. Danach soll die Lehrzeit 4 oder 5 Jahre dauern; die Aufdinggebühr beträgt 2 fl., die Freisprechgebühr 4 fl., die Meistertaxe 40 fl., für die Meister am Lande 20 fl. Die Arbeitszeit sollte nach der Gesellenordnung vom gleichen Datum im Winter von 5 Uhr früh bis 8 Uhr abends, im Sommer von 5 Uhr früh bis 7 Uhr abends währen — eine übermäßige Dauer, welche damals allgemein war.

Am Beginn des 19. Jahrhunderts umfaßte der Bereich der Gürtlerzunft auch die Erzeugung von „Argent-haché-Waren“; unter Argent-haché verstand man nämlich versilbertes Messing und Tombak [5]. Die Gürtler verfertigten auch Tabakspfeifenbeschläge, welche zu verkaufen ihnen ebenso zustand wie den Drechslern [6]. Hingegen ward die Erzeugung von Plattier-

[1] Alte Registratur, Nr. 94 ex 1717.

[2] Alte Registratur, Nr. 226 ex 1743.

[3] Alte Registratur, Nr. 171 ex 1754.

[4] Vgl. Barth-Barthenheim, Österreichische Gewerbs- und Handelsgesetzkunde mit vorzüglicher Rücksicht auf das Erzherzogtum Österreich unter der Enns. Wien 1820, VI. Bd., S. 572 ff.

[5] Vgl. Stephan Edler von Kees, Darstellung des Fabrik- und Gewerbewesens im österreichischen Kaiserstaate. II. Bd., 2. Teil, S. 513. — Übrigens scheint man auch vergoldetes Metall darunter verstanden zu haben, vgl. Hofv. v. 3. Juli 1804 bei Barth a. a. O. § 629.

[6] Kom. Hofv. v. 11. April 1817, bei Barth § 628.

Digitized by Google

arbeiten, „indem diese Arbeiten hierlandes nicht auf den erwünschten Grad der Vollkommenheit gebracht" seien, durch Regierungsverordnung[1] für unzünftig erklärt und vielfach von Schlossern betrieben. Als eigener Zweig erscheint ferner die Schnallenfabrikation mit einer Innungsordnung vom 28. November 1738[2].

Aus dem oben Angeführten erhellt, daß der Umfang des Gewerbes der Gürtler und Bronzearbeiter am Anfang unseres Jahrhunderts ein sehr großer war. Die Metallverarbeitung stand ihnen in allen Stadien zu. Eine Regierungsverordnung von 1815[3] hebt ausdrücklich hervor — was wir bereits im Privileg von 1718 fanden —: Während der Gelbgießer bloß gießen darf, steht dem Gürtler und Argent-haché-Fabrikanten das Gießen und Schlagen der Metalle zu. Aber auch alle weiteren Hantierungen konnte er im eigenen Betrieb ausführen: den Guß reinigen, mit Feilen und Punzen bearbeiten (ciselieren), nach Bedürfnis an der Drehbank drehen, das Metallblech treiben (= mit der Hand plastisch herausarbeiten) oder mit Stanzen pressen, die Stücke gelb brennen, vergolden, versilbern, bronzieren u. s. w. je nach der gewünschten Farbe, endlich die Bestandteile zusammensetzen (mundieren, montieren), zuweilen löten.

Es unterliegt jedoch keinem Zweifel, daß zur Zeit, von der wir eben sprechen, bereits manche Gewerbsleute sich zu Specialisten entwickelt hatten. Manche Gürtler verlegten sich ausschließlich auf das Vergolden[4]. Ferner finden wir im Jahre 1823 die Notiz: „Einige Gürtler befassen sich fast ausschließend mit Verfertigung der zu den Regenschirmen erforderlichen Bestandteile, welche gewöhnlich versilbert werden"[5]. Jene Gürtler, welche Tabakspfeifen beschlugen, ließen die übrige Arbeit fahren; andere machten nur Fingerhüte.

Wir hatten bisher ausschließlich die handwerksmäßige Gürtlerei im Auge und sahen sie von Neuerungen in der Technik berührt. Seit der Mitte des 18. Jahrhunderts beginnt in Österreich und alsbald auf dem Gebiete unseres Gewerbszweiges eine neue wirtschaftliche Form des Betriebes Bedeutung zu gewinnen: die Fabrik. 1780 finden wir in Wien neben 23 Gürtlern bereits 13 Fabriken erwähnt[6]. Dürfen wir auch nicht

[1] Vom 4. Juni 1807, bei Barth § 634.
[2] Bei Barth § 637.
[3] Vom 21. November, bei Barth § 618.
[4] Kees, S. 509.
[5] Kees, S. 513.
[6] „Der kaiser-königlichen Residenzstadt Wien Kommerzialschema." Wien 1780.

Digitized by Google

an besonders umfangreiche Betriebe denken, so unterscheiden sich doch jene Fabriken der ganzen Anlage, dem Geiste des Betriebes nach wesentlich vom alten Handwerk[1]. Aus den Zahlen, die wir im nächsten Kapitel mitteilen, ist die Zunahme der Fabriken und ihre specialisierte Erzeugungsrichtung ersichtlich.

Einen sehr bedeutenden Aufschwung nahm die Wiener Bronzewarenfabrikation gegen 1800. Eine Reihe hervorragender Fabriken entstand in Wien und in dessen nächster Umgebung. Kees konnte 1823 schreiben: „In Wien hat sich [diese] Arbeit seit 25—26 Jahren zu höherem Grade der Vollkommenheit erhoben. Jetzt liefert man Ware, welche mit jeder ausländischen Ware den Vergleich aushält“[2]. Er führt dann einige der besten Firmen an, welche Militärsachen und Kircheneinrichtungs-Gegenstände erzeugten. Der letzte Artikel wurde von Wien aus nicht nur nach allen Ländern der Monarchie abgesetzt, sondern auch ins Ausland; eine Wiener Fabrik stattete die Kathedrale von Smyrna mit Bronzen aus, andere lieferten nach Rom, Loreto und nach Polen. Die Wiener Kunstbronzen der Empirezeit errangen ein namhaftes Ansehen[3]. Besonders in den Jahren 1810 bis 1820 blühte dieser Zweig. Eine eigenartige Erzeugung, die als unzünftig galt und nur von landesbefugten Fabriken betrieben wurde, war die von orientalischen Galanteriewaren. In den ersten Jahrzehnten des Jahrhunderts wurden an türkischen Bechern jährlich „mehrere Tausend Dutzend“, das Dutzend unvergoldet zu 3 fl., vergoldet zu 30—36 fl., von Wien nach dem Orient geliefert. Von einem Erzeuger solcher orientalischen Waren erfahren wir, daß er 30 Gehilfen beschäftigte.

Durch Artikel, welche wie der letztgenannte nur erzeugt wurden, weil sie, fabrikmäßig produziert, exportfähig waren, konnte dem Handwerk kein Schaden erwachsen. Aber es gab auch Gebiete, auf denen die Handwerker durch den jungen Großbetrieb mit seiner modernen Technik empfindlich benachteiligt sein mußten. Von Bedeutung war da namentlich die Anwendung des immer mehr vervollkommneten Metallpressens. Man begann seit etwa 1808 Schlüssellöcher, Kastenbeschläge, Heiligenbilder, Medaillons, Kreuze vorzüglich mit der Presse zu erzeugen. Mit zwei Hauptoperationen,

[1] Unter Fabriken, sagt Kopetz (Allgemeine Gewerbegesetzkunde, I. Bd., S. 111), werden jene Manufakturen begriffen, „welche in einem ausgedehnten bei bloßen Handwerkern und Meistern nicht gewöhnlichen Betriebe stehen und in der Regel alle Arbeiten vereinigen, welche zur gänzlichen Vollendung ihrer Fabrikate erforderlich sind“.

[2] A. a. O. S. 516.

[3] Schöne Wiener Bronzearbeiten jener Zeit waren im Frühjahr 1896 in der Wiener Kongreß-Ausstellung zu sehen. Siehe Katalog Nr. 32, 529, 722 u. a. m.

Digitized by Google

dem Schneiden und dem Schlagen des Metalls, war die Ware fertig. Vier Fabriken in Wien werden uns 1823 genannt, welche diese Bahn betreten haben. Eine von ihnen hatte 8 Fallwerke im Betrieb und besaß 1000 Muster. Ein anderer Fabrikant erzeugte jährlich 3 000 000 Kreuze (100 Zentner).

Um dieselbe Zeit wurde auch die Metallknopferzeugung in den Fabriken mannigfach verbessert. Die große Winklersche Fabrik in Ebersdorf nächst Wien, welche, wie Kees berichtet, „Kommißknöpfe für alle Branchen des Militärs" lieferte, war nach englischer Art und zum Teil mit ausländischen Maschinen eingerichtet. Hier konnte der Handwerker kaum mehr konkurrieren, und so erhalten wir aus dem Jahre 1829[1] die Kunde, daß die Erzeugung von Metallknöpfen schon „meistens fabrikmäßig betrieben" werde.

Während so die Fabriken sich mehrten, vervollkommneten und specialisierten, zweigten auch von der kleinen Gürtlerei sich mit der Zeit neue Gewerbsarten ab. Im ersten Viertel unseres Jahrhunderts giebt es bereits eigene Ciseleure[2]; in eigenen Werkstätten wird seitdem auch Bronze-Bijouterie erzeugt[3].

Von bedeutsamen Erfindungen, die unser Gewerbe berührten, sei die der galvanischen Vergoldung erwähnt, welche seit den 40er Jahren auf einem weiten Gebiete die Feuervergoldung zu verdrängen begann. Dann kam die Galvanoplastik. An die Stelle des plattierten Metalls trat vielfach das Chinasilber. Als Resultat all der zahlreichen Neuerungen werden wir in dem Kapitel über die Betriebe der Gegenwart jene Mannigfaltigkeit erkennen, welche auf dem Gebiete der Bronzewarenerzeugung gegenwärtig herrscht.

Auf die verwaltungsrechtliche Regelung des Gürtlergewerbes in der älteren Periode brauchen wir deswegen nicht detailliert einzugehen, weil sie keine Besonderheit darbietet. Die Gürtlerei war ein Kommerzialgewerbe. Es gab k. k. privilegierte und landesbefugte Fabriken, sowie Fabriken mit einfacher Befugnis. Neben den zünftigen, den „bürgerlichen" Gürtlermeistern, im Range nur wenig unter ihnen, standen die Schutzbefugten oder Dekreter. Manche der Gürtlerei verwandte Produktionen galten als freie Beschäf-

[1] Kopetz, S. 107.

[2] Das Ciselieren, „worunter man Auftragung von Dessins auf Metallblech mittels Punzen versteht", wurde durch Verordnung vom 20. Juni 1823 für eine freie außer allem Zunftverbande stehende Kunst erklärt.

[3] Kees und Blumenbach, Systematische Darstellung der neuesten Fortschritte in den Gewerben und Manufakturen. I. Bd., S. 328 ff.

Digitized by Google

tigungen; ihr Betrieb war demnach von jeder Konzession unabhängig[1]. Für die zünftige Gürtlerei blieb die Ordnung von 1773 als rechtliche Grundlage bestehen bis zum Einsetzen der modernen Gewerbegesetzgebung. Die vormärzliche Regierung vermied es ja, das Bestehende anzutasten. Als ein interessantes Stück möchten wir nur ein Regierungsdekret vom Jahre 1820[2] hervorheben, in welchem bestimmt wird, es solle keinem Gürtler oder Bronzearbeiter das Meisterrecht verliehen werden, wenn er sich nicht durch Zeugnis der k. k. Akademie der bildenden Künste[3] über die nötige Kenntnis im Zeichnen und Bossieren ausweisen kann; wie lange dieser Befähigungsnachweis verlangt wurde, konnten wir nicht feststellen.

2. Zahl der Gewerbetreibenden seit 1780.

Das Wiener Kommerzialschema vom Jahre 1780 führt an: 8 Kompositionsgalanterie- und Falsch-Geschmuck-Arbeiter, 1 orientalische Kompositionswaren-Fabrik[4] (70 Arbeiter), welche in die Türkei exportiert, 1 Tombaknöpfe-Fabrik, 5 Öhrlknöpf-Fabriken, 1 englische Metallwaren-Fabrik, 23 Gürtler, 2 Messingnägelmacher, 15 Schnallenmacher. Damals bestanden in Wien 6 Galanteriewarenhändler, welche „führen verschiedene Dosen, Juju, Ketten von Manns- und Frauenuhren, spanische Röhr, Flagon [Flacons], Zahnstecher, Etui, Souvenier von Argens Hacchee, Leichter, Zupf- und Spieltrüherl, Reitpeitschen von allen Sorten, englische Tatzen, Degen, Schnallen aller Gattungen, Sporen u. dgl. m.".

Im Kommerzialschema von 1789 finden wir nur 17 Gürtler und 14 Schnallenmacher. Die Zahl der Fabriken ist gleich. Hingegen werden 8 Galanteriewarenhändler gezählt. — Im Jahre 1798 zählt das Kommerzialschema die Handwerker leider nicht mehr auf. Es nennt folgende k. k. privilegierte und landesbefugte Fabriken: 2 Argent-hachè-Fabriken, 2 für falschen Schmuck, 2 für Messingwaren, 2 für Öhrlknöpfe, 1 orientalische Galanteriewarenfabrik, 12 Saiten- und Öhrlknöpf-Fabriken.

Galanteriewarenhändler in der Stadt (ohne die Vorstädte) werden in den „Handlungsgremienschemen" gezählt: 1797—1801: 10, 1802: 12,

[1] Zu den „unzünftigen" Gewerben im engeren Sinne, die einer Befugnis bedurften, gehörten die Plattierer, zu den freien Gewerben die Tabakspfeifenkopfmacherei. Hofverordnung vom 17. August 1765 bei Kopetz, S. 123.

[2] Nr. 34 758 vom 26. September. Vgl. Formularienbuch, Magistrats-Registratur.

[3] An dieser Anstalt wurden damals Sonntagskurse zur gewerblichen Fortbildung gehalten.

[4] Komposition = Legierung.

Digitized by Google

1803—1807: 13, 1808—1809: 14, 1810—1811: 15, 1813: 18, 1819—1820: 17, 1833: 14. Der Rückgang findet in den traurigen finanziellen Zuständen jener Zeit seine Erklärung. Für die Anzahl der Fabriken ergiebt sich nach den Handlungsgremienschemen, bezw. dem Handlungsgremien- und Fabriken-Adreßbuch für 1820 folgende Tabelle:

Jahr	1807	1808	1809	1810	1813	1820
Argenthaché- und Bronzewarenfabriken . .	14	17	17	18	31	26
Kompositionswarenfabriken	12	13	13	13	8	3
Fingerhutmacher in Messing, Tombak und Eisen	3	3	3	3	—	—
Fabriken für vergoldetes Tombak . . .	5	5	5	5	5	6
Falschschmuckfabriken nach Schwäbisch-Gmünder Art	15	20	20	20	32	20
Gürtlerwarenfabriken	—	—	—	—	16	36
Verschiedene Metallknopffabriken	29	31	33	33	41	38
Fabriken für geschlagenes u. gepreßtes Messing und Metall	6	6	6	6	9	11
Messingnägelfabriken	2	4	4	4	5	—
Spiegelrahmen- und Lusterwarenfabriken .	4	9	6	6	13	10
Tabakspfeifenkopfbeschläger	5	9	9	9	19	18

Ein bedeutendes, wenn auch nicht ungehemmtes Anwachsen!

In dem „Allgemeinen Handels-, Gewerbs- und Fabriken-Almanach für den österreichischen Kaiserstaat" von 1840 werden in einem, allerdings gewiß sehr unvollständigen „Verzeichnis der Fabriken und Manufakturen, privilegierten und befugten Fabrikanten und Gewerbe" in Wien und einigen Ortschaften Niederösterreichs aufgeführt: 29 Bronzewarenfabrikanten, 8 Gürtler, 13 Knopffabriken, 15 in unsere Branche einschlagende Metallwarenfabriken, 10 Spiegelrahmen- und Lusterfabriken, 5 Tabakspfeifenbeschläger, 7 Uhrgehäusemacher, 12 Vergolder.

Einen Anhaltspunkt über die Bewegung im Stande der Gürtler können wir aus der Anzahl der jährlichen Aufdingungen von Lehrlingen bei der Innung entnehmen, die wir aus einem noch erhaltenen Aufdingbuch schöpfen. Aufgedungen wurden: 1845 (vom 16. Februar an) 48, 1846: 52, 1847: 25, 1848: 23, 1849: 41, 1850: 61, 1851: 76, 1852: 57, 1853: 58, 1854: 58, 1855: 70, 1856: 76, 1857: 91, 1858: 76. Dem stellen wir gegenüber, daß in den Jahren 1883 bis 1889 bei der (allerdings erweiterten) Genossenschaft jährlich durchschnittlich 227 Lehrlinge aufgedungen wurden.

Digitized by Google

Erst seit 1853 finden wir eine Übersicht über die Mitglieder der Genossenschaft in den Berichten der niederösterreichischen Handelskammer, deren Angaben wir bis 1888 folgen:

Gürtler-Genossenschaft.

Jahr	Betreibende Gewerbeinhaber	Hilfspersonale		Jahr	Betreibende Gewerbeinhaber	Hilfspersonale	
		Arbeiter	Lehrlinge			Arbeiter[1]	Lehrlinge
1853	?	375	120	1874	279	600	200
1854	128	350—458	120—150	1875	269	580	200
1855	157	400	130	1876	260	505	176
1861	220	510	209	1877	258	573	156
1862	219	504	208	1878	260	600	171
1863	219	502	206	1879	250	570	174
1864	217	498	200	1880	258	590	250
1865	208	500	200	1881	267	613	284
1868	290	705	210	1882	285	684	315
1869	286	715	205	1883	340	920	444
1870	301	725	205	1884	360	1380	449
1871	303	710	190	1885	394	1408	525
1872	305	740	200	1886	379	1544	546
1873	302	800	215	1887	385	1465	542

Seit 1888 enthalten die statistischen Jahrbücher der Stadt Wien Daten über die gewerblichen Genossenschaften. Betreffs der Gürtler finden wir folgende Angaben:

	Zahl der Genossenschafts-Mitglieder (Gewerbe-Inhaber)			Zahl der Genossenschafts-angehörigen		
				Gehilfen u. sonstige Hilfsarbeiter		Lehrlinge
	männlich	weiblich	zusammen	männlich	weiblich	
Ende 1888	372	12	384	1714	?	647
Ende 1889	353	24	377	1769	207	675
Ende 1890	356	20	376	1761	303	615
Ende 1891	360	18	378	2049	364	601
Ende 1892	371	12	383	2147	342	598
Ende 1893	373	18	391	2211	355	590

[1] Die Zahl der Arbeiterinnen ist nur in den Jahren 1854 und 1855 mit 30 angegeben, über die späteren Jahre fehlen die Angaben.

Digitized by Google

Zur Würdigung dieser Zahlen ist es unerläßlich, gleich hier die Entwicklung der Genossenschaftsorganisation zu besprechen. Die Genossenschaft der Gürtler ist die unmittelbare Nachfolgerin der alten Innung; aber der Umfang der Genossenschaft hat sich wiederholt geändert.

In den 50er Jahren führen die Berichte der Handelskammer die Metallpresser, Chinasilberwarenfabrikanten, Metallknopfmacher, Pakfongarbeiter und Plattierer getrennt von der Gürtlergenossenschaft auf. Auch die Pfeifenbeschläger, damals noch Angehörige eines freien Gewerbes, zählten nicht zur Genossenschaft.

Eine Neu-Konstituierung der Genossenschaft erfolgte auf Grund der Gewerbeordnung vom 20. Dezember 1859 im Jahre 1862. Nach § 2 der Statuten[1] umfaßte die Genossenschaft jene Personen,[2] „welche im Bezirke der Wiener Genossenschaften das Gewerbe der Gürtler- und Bronzearbeiter, Metallknopfmacher, Metallgalanteriewarenerzeuger, Pfeifenbeschlägemacher, Stockbeschlägemacher, Plattierer, Pakfongarbeiter, Chinasilberwarenfabrikanten, Galvanischvergolder und -versilberer, Metallpresser, Metallschläger selbständig betreiben".

Gegen diese Umgrenzung der Genossenschaft wurde bald die Opposition der Plattierer rege, welche seit 1852 in einem Verein organisiert gewesen und erst durch das Statut von 1863 unter die Gürtler subsumiert worden waren. Aus dem Gesuch[3] der Plattierer, in welchem sie um Ausscheidung aus der Genossenschaft bitten, geht hervor, daß damals im Genossenschaftsbezirk 24 Deutschplattierer mit etwa 30 Gesellen und 20 Lehrlingen bestanden. Es geht aber auch aus dem Gesuch hervor, daß außerdem noch 17 „Englischplattierer" in Wien existierten, welche auch nach 1863 der Genossenschaft fern geblieben waren. Der Bitte der Plattierer wurde entsprochen;[4] sie schieden aus der Gürtlergenossenschaft aus und bilden seitdem eine eigene Genossenschaft. Wenn also in der obigen Tabelle die Zahl der Gewerbe-Inhaber 1868—1869 von 290 nur auf 286 sinkt, so muß — in Anbetracht des Ausfalls der 24 Deutschplattierer — eine entsprechende Vermehrung der anderen Zweige stattgefunden haben.

Im Jahre 1884 wurde dem § 2 der Statuten folgende Fassung gegeben: „Die Genossenschaft . . umfaßt jene Personen, welche . . . das

[1] Genehmigt mit Statth. Erl. vom 3. März 1863, Z. 9033.

[2] Vom 21. April 1868, Mag.-Registr. H 210—56084/868.

[3] Die Fabrikanten waren und sind nicht verhalten, der Genossenschaft beizutreten; trotzdem sind der Gürtlergenossenschaft die meisten Fabriken, welche die einschlägigen Waren hauptsächlich oder ausschließlich erzeugen, beigetreten.

[4] Statth. Erl. vom 29. Juli 1868 Z. 23681.

Digitized by Google

Gürtler-, Bronzearbeiter-, Ciseleur-Gewerbe, Metallgalanteriewaren-Erzeuger, Chinasilberwarenerzeuger, Pfeifenbeschläger, Metallknopfmacher, Stockbeschlägemacher, Regenschirmbestandteile-Erzeuger, Metallpresser, Metallausschneider, Metallschleifer, überhaupt alle jene Metallwarenerzeuger, welche fertige Gegenstände aus Messing, Tombak, Paksong und Nickel verfertigen und selbständig betreiben [!!], ferner die Galvanoplastiker, die Galvanisch- und Feuervergolder, Versilberer, Vernickler, sowie die elektrochemischen Anstalten." Ausgeschieden sind also außer den Plattierern noch die Metallschläger, hingegen wird eine große Anzahl von Gewerben neu subsumiert. Wenn demnach die obige Tabelle von 1884 auf 1885 eine Zunahme der Gewerbeinhaber von 360 auf 394 verzeichnet, so bedeutet das doch eher einen Rückgang als ein Aufsteigen in der Zahl der bereits früher in die Genossenschaft gezogenen Gewerbe.

In den Statuten von 1886 fehlen in der Aufzählung des § 2 die Regenschirmbestandteile-Erzeuger; sie sind aber wohl in der allgemeinen Klausel mitbegriffen.

Wir haben es unterlassen, die Zahl der Gürtler in Wien mit der Bevölkerungsziffer in Zusammenhang zu bringen. Denn wenn die von uns besprochenen Gewerbe bereits am Beginn unseres Jahrhunderts, wie oben erwähnt, vielfach für ganz Österreich und sogar für den Export produzierten, so gilt das in noch höherem Maße in der neueren Periode. Der Stand unseres Gewerbes hängt weniger von der Bevölkerungszunahme in Wien ab, als von den Exportverhältnissen, von der Konkurrenz ausländischer Ware im Inlande; dann, weil vielfach Luxusartikel in Frage stehen, von den wirtschaftlichen Wandlungen in der reicheren Schichte der Bevölkerung, und endlich von der allgemeinen Zunahme der Lebensbedürfnisse.

Nach einer flauen Periode blüht seit 1849 die Bronzegalanterie-Industrie wieder auf und arbeitet bald für die Ausfuhr. Seit 1853 findet sich in den Handelskammerberichten der Export von Bronze-Uhren nach Amerika, Australien und Indien verzeichnet; seit 1861 namhafter Export von gepreßten Metallwaren und Metalldruckwaren nach dem Orient, besonders nach dem Balkan. Feinere Bronzewaren und Luster, sagt der Bericht für 1861—1866, gehören zu den exportfähigsten Waren unserer Industrie. Noch hatte die Wiener Industrie mit der „eingewurzelten Vorliebe" des österreichischen Publikums für fremde, namentlich französische Luxusware zu kämpfen; aber sie war in erfreulichem Aufschwung begriffen. 1866 auf 1867 steigt die Produktion um 25%; „zwei Drittel der Erzeugung," sagt der Bericht der Handelskammer, „wird exportiert. Der Wert

Digitized by Google

der Erzeugung dürfte 2 Millionen fl. jährlich übersteigen." Auch in den nächsten Jahren wird Zunahme der Industrie, Abnahme des Importes mit stolzen Worten gemeldet. Einen plötzlichen Umschwung bringt jedoch das Krisenjahr 1873; die Bestellungen hören fast auf oder beschränken sich auf Ergänzung früherer Anschaffungen. Das Jahr 1874 trägt kaum mehr die Spesen der Produktion ein. Neuer Rückgang 1875; viele geschickte Arbeiter gehen ins Ausland. Man vergleiche hiermit die Zahl der Genossenschaftsmitglieder, welche 1873 bis 1876 von 302 auf 260 sinkt, und das Sinken der Arbeiterzahl von 800 auf 505; die Zahl der Lehrlinge geht trotzdem von 215 im Jahre 1875 nur auf 200 und erst 1876 auf 176, 1877 auf 156 zurück — eine sehr charakteristische Erscheinung!

Vom Herbst 1876 an wird eine Besserung des Geschäftsganges, die Anknüpfung zahlreicher neuer Verbindungen mit dem Ausland gemeldet. Aber diese Besserung scheint mehr den bestehenden Unternehmungen, namentlich den größeren, zu gute zu kommen, als die Selbständigkeit kleiner Meister zu befördern: die Zahl der Gewerbeinhaber bleibt stationär, die Zahl der Arbeiter hebt sich. Aus dem Jahre 1879 werden Notverkäufe und Geschäftszurücklegungen unter den Kleinindustriellen gemeldet. Das Handwerk in Österreich überhaupt, und so auch unser Zweig, hat sich nicht mehr zu jener Blüte zu erheben vermocht, in der es vor der Krise gestanden war.

Zu Beginn der 80er Jahre steigerte sich der Export nach Amerika, namentlich in Bronzebijouterie-Artikeln; von 1884 an geht jedoch diese Erzeugung zurück, und es erhalten die Artikel für Beleuchtungseinrichtungen und Dekorationen eine erhöhte Bedeutung; manche Bijouterie-Fabriken gehen auf diese lukrativeren Zweige über. Die Zunahme der Zahlen in der obigen Genossenschaftstabelle ist durch die Erweiterung des Umfanges der Genossenschaft zu erklären; in den späteren Jahren kontrastieren jedoch jene Ziffern mit der Haltung der Handelskammerberichte, welche als einzigen günstigen Geschäftszweig die Erzeugung von Artikeln für elektrische Beleuchtung nennen. So klagt der Handelskammerbericht über das Jahr 1892[1] über die traurige Lage, ja die Stagnation des Gewerbes. Die begehrte Massenware, heißt es hier, wird nicht in Wien, sondern in Böhmen [Gablonz] und in Deutschland [Berlin] erzeugt, die bessere Ware findet keine Abnehmer; die Exporteure verschicken gar keine Musterfendungen mehr, weil es sich nicht lohne; auch die Erzeugung von Kunstbronzen weise keine Besserung auf, und die Installation elektrischer Beleuchtung mache zu wenig aus. Trotz dieser trüben Zeichnung steigt in der Genossenschaft die Zahl der Gewerbe-

[1] S. 148.

Digitized by Google

Inhaber 1892—1893 von 383 auf 391, die der Arbeiter von 2489 auf 2566! Die Zunahme der Gewerbe-Inhaber mag allenfalls dadurch bewirkt sein, daß Arbeiter formell selbständig geworden sind, um von ihren bisherigen Lohnherren „verlegt" zu werden, wie dies in der That in dem Zweige der Pfeifenbeschlägerei der Fall war. Das gleichzeitige Anwachsen der Arbeiterzahl steht jedoch zur signalisierten Stagnation der Industrie in direktem Gegensatz. Vielleicht waren die Berichterstatter der Handelskammer zuweilen geneigt, ihre Gemälde düster zu färben, besonders jene, welche als Richtschnur für die Handelspolitik des Staates zu gelten hatten.

In den letzten Monaten aber wurde allgemein über Rückgang der Absatzes geklagt. Vielleicht werden die Ziffern der nächsten Jahre das Maß dieses Rückganges erläutern.

3. Betriebe und Betriebsformen der Gegenwart. Absatzverhältnisse.

Wir haben uns bereits in den statistischen Daten einigermaßen an die Genossenschaft gehalten. Auch in diesem Abschnitt werden wir ihre Grenzen nicht weit überschreiten; denn eigentliche Gürtlerware wird außer in den der Genossenschaft einverleibten Betrieben nur in etwa acht Fabriken erzeugt, und nur diese gehören in den Rahmen unserer Untersuchung. Es werden aber von einigen der Genossenschaft angehörigen Produzenten auch Messing- und Metallwaren erzeugt, welche von zahlreichen außerhalb der Genossenschaft stehenden Fabriken und dann auch von Mitgliedern der Gießergenossenschaft erzeugt werden. Manche von diesen Produktionen, z. B. die Knopferzeugung,[1] sind aus der Gürtlerei hervorgegangen. Wir haben uns jedoch, um die Mannigfaltigkeit der zu betrachtenden Gewerbe nicht noch zu vermehren, dahin entschieden, jene Erzeugungen unberücksichtigt zu lassen.

Vor uns liegt ein gedrucktes Mitgliederverzeichnis der „Genossenschaft der Gürtler, Bronzewarenfabrikanten und der ihr[2] zugeteilten Gewerbe" vom Jahre 1896. Dieser Katalog, durch die Mitteilungen des Genossenschaftsvorstehers und seiner Stellvertreter belebt, war der Ausgangspunkt unserer persönlichen Untersuchungen.

Der Katalog und somit die Genossenschaft umfaßt 404 Gewerbebetriebe;

[1] 1890 bestanden in Wien 13 Metallknopffabriken mit 235 männlichen, 208 weiblichen Arbeitern; davon waren 8 Groß-, 5 Mittelbetriebe.

[2] Die Umgrenzung der Genossenschaft verursacht, wie man sieht, sogar grammatikalische Schwierigkeiten.

Digitized by Google

darunter sind etwa 14 Chinasilberwaren-Erzeuger, 28 Galvaniseure, 49 Ciseleure, 14 Metallpresser und -präger, etwa 40 Pfeifen- und Stockbeschlägemacher. Die übrigen sind, was man im weiteren Sinne Gürtler oder Bronzewarenerzeuger nennen kann. Aber auch hier ist die Mannigfaltigkeit der erzeugten Waren und der Erzeugungsweisen so groß, daß wir eine erschöpfende Darstellung auf diesen Blättern nicht bieten können. Es werden darum nur einige charakteristische Typen hervorgehoben werden; am Schlusse dieses Abschnittes folgen dann einige allgemeinere Betrachtungen.

Beginnen wir mit der Lustererzeugung. Sie umfaßt die Herstellung von Lustern für elektrische, für Gas-, Petroleum- oder Kerzenbeleuchtung, abgestuft vom einfachen Wandarm bis zum kunstvollen, stilgerecht ornamentierten, mit Figuren gezierten schweren Prachtluster aus Bronze oder Messing; die Luster werden glatt poliert oder vergoldet, patiniert, lackiert, kurz, in den vielen Färbungen hervorgebracht, in denen man die Metalllegierung erscheinen lassen kann.

Mit der Lustererzeugung sind etwa 12 Mitglieder der Genossenschaft beschäftigt; außerdem giebt es in Wien noch einige Fabriken, welche auch Luster erzeugen, jedoch in demselben Maße andere, Gas-, Wasserleitungs- und Badeeinrichtungen, oder Lampen und Laternen produzieren. Von den 12 Lustererzeugungsbetrieben der Genossenschaft sind nur fünf Fabriken zu nennen. Die eine dieser Fabriken steht in sehr reger Beziehung zu einer der größten Elektricitätsfirmen des Kontinentes, beschäftigt über 200 Arbeiter und arbeitet sowohl für die österreichischen Kunden jener Firma als für hiesige und auswärtige Konsumenten.

Als typisch sei eine renommierte Fabrik hervorgehoben, welche fast ausschließlich Luster und nur ganz nebenbei einige andere Bronzewaren, wie Ofenvorleger, erzeugt. Sie beschäftigt über 100, ausschließlich männliche Arbeiter, darunter 7 „Hausknechte", dann 6 Lehrjungen. Vor 5 Jahren hatte sie 89 Arbeiter und 15 Lehrjungen. Der Betrieb vollzieht sich in folgender Weise: Röhren werden aus dem Inlande bezogen, nur gewisse, mit Dessins versehene und kantige Röhren, welche bei ordinäreren Lustern in Verwendung kommen, werden im Inland nicht erzeugt, sondern aus England nach illustrierten Katalogen dortiger Firmen bestellt. Sonstige Bronze- oder Zinkbestandteile werden in der Fabrik selbst gegossen; das Rohmaterial hierzu wird fässerweise aus der Niederlage eines hiesigen Händlers bezogen. In der Fabrik ist weder eine Dampfmaschine noch ein sonstiger Motor vorhanden; alles geschieht „mit der Hand", doch stehen ein Dutzend Drehbänke, Druckbänke und gegen 50 Schraubstöcke in Verwendung. Jeder Gegenstand läuft etwa durch zehn Hände. Die Arbeiter

Digitized by Google

verstehen heutzutage jeder nur seine besondere Verrichtung auszuführen, während die früheren Bronzearbeiter, wie einer der Chefs erzählte, in allen Hantierungen bewandert waren. Gelbbrennen, Vergolden, Vernickeln, Vernieren (mit Lack), Bronzieren geschieht im Hause. Außer Haus wird zum Schleifen und hie und da zum Modellieren und Ciselieren gegeben, obwohl die Fabrik auch tüchtige Arbeiter der letztern Kategorien im Hause hält. — Das Produkt wird im Inland, zum großen Teil in den Kronländern, an Kunden abgesetzt. Handlungsreisende werden nicht beschäftigt. Auch für Installateure und Architekten wird gearbeitet, neuestens viel für elektrische Beleuchtung; auch bei Einrichtung öffentlicher Gebäude war die Firma beteiligt. Das ansehnliche Fabrikgebäude gehört der Firma selbst; im Gassentrakte befindet sich das Musterlager und Verkaufslokale. Beim Kauf des Materials und beim Verkauf des Produktes ist viermonatliche Kreditierung üblich; dem Rohmaterialienhändler ist das lieber, weil man sich sonst den Diskonto abzieht.

Eine andere Lusterfabrik wird von einer Produktivgenossenschaft betrieben. Diese Genossenschaft wurde im Jahre 1870 von 16 Arbeitern einer Bronzewarenfabrik als Verein ins Leben gerufen, 1875 als Genossenschaft konstituiert. Sie erfreut sich eines stetigen Gedeihens. Heute besteht sie aus 10 oder 11 Mitgliedern. Bezüglich Aufnahme neuer Mitglieder bestimmt § 4 des Statutes: „Über die Aufnahme eines neuen Mitgliedes und die Bedingungen hiezu entscheidet die Generalversammlung, ohne die Gründe einer allfälligen Ablehnung bekannt geben zu müssen. Die Aufnahme kann nur dann erfolgen, wenn mindestens drei Vierteile der in der Generalversammlung anwesenden Genossenschafter die Zustimmung erteilen." Da kein Kapitalbedürfnis vorhanden ist, dürften schwerlich neue Genossenschafter Eingang finden. Das Mitgliederkapital beträgt 20 700 fl.; die Spareinlagen 61 958 fl. Ein Geschäftsanteil beträgt 50 fl., doch kann ein Genossenschafter mit Zustimmung der Generalversammlung selbst mehr als 40 Anteile besitzen. Die Mitglieder sind befugt, nach Maßgabe der freien Arbeitsposten an der Produktion thätig mitzuwirken. Bei der Größe dieses Betriebes genügt jedoch die Arbeit der Genossenschafter nicht; es sind gegen 40 Lohnarbeiter beschäftigt; der reine Charakter einer Produktivgenossenschaft blieb also nicht erhalten. Der Betrieb ist dem soeben geschilderten ähnlich, nur ist keine Gießerei im Hause, sondern der Guß wird nach den der Genossenschaft gehörigen Modellen beim Kunstgießer bestellt. Bezug des Halbfabrikates wie oben, jedoch meist gegen bar. Der Absatz vollzieht sich in Wien vom reichhaltigen Musterlager aus an Kunden, in die Provinz und in geringen Mengen ins Ausland. Die erzeugten Luster sind von guter

Digitized by Google

Qualität. An Warenkonto wurde 1894/95 gebucht 144 910 fl. 60 kr.; der Gewinn betrug im selben Geschäftsjahre 3156 fl. 88 kr.

Neben die Lusterfabriken treten in derselben Branche einige mittlere Betriebe und drei kleine Betriebe.

In dem einen der letzteren arbeitet der Meister mit 1 Gesellen und 3 Lehrjungen. Er verfertigt keine sehr kunstvollen, sondern einfachere Luster, keinerlei andere Ware. Die Röhren werden nach Kilogrammen eingekauft, die runden aus Böhmen, die kantigen aus England. In der Werkstatt, einem hinlänglich geräumigen ebenerdigen Hofzimmer eines Hauses, nur fünf Minuten von der Ringstraße entfernt, sahen wir zwei Drehbänke und einige Schraubstöcke. Gießerei hat der Meister selbstverständlich keine; aber auch das Ciselieren, Vergolden, Schleifen wird „außer Haus" gemacht. Es wird ausschließlich für Kunden gearbeitet, gar nicht für Zwischenhändler. Im Sommer ist der Meister viel mit Reparaturen von Lustern beschäftigt für Parteien, welche eine Sommerwohnung beziehen. Er hat eine Reihe von Kunden im Ausland, namentlich in Deutschland, die er sich durch Inserate in ausländischen Blättern zugewendet hat; ein kürzlich eingeschaltetes Inserat in einem Berliner Organ legte man uns vor. Vor einigen Jahren hatte der Meister für eine tirolische Stadt elektrische Luster in größerer Anzahl auszuführen und daraus einen schönen Verdienst. Damals arbeitete er auch mit 10 Personen. Gegenwärtig klagt er über sehr schlechten Geschäftsgang und Konkurrenz der Fabriken; er vermochte sein Jahreseinkommen nicht anzugeben, glaubt aber, daß er sogar seine Ersparnisse angreifen müsse. Bei unserem Besuch fanden wir den Gesellen mit Montierung eines Lusters, einen Lehrling an der Drehbank, einen mit Feilen beschäftigt; der dritte Lehrling wird zu Gängen verwendet; ein weiterer Gehilfe war seit einigen Wochen an einen Gürtler „verliehen". Die Wohnung des Meisters war reinlich, nicht gerade dürftig.

Ein besonderer Zweig der Bronzewaren-Industrie ist die Herstellung von Kirchengeräten. Es läßt sich zwar nicht sagen, daß nicht jeder Erzeuger von Kunstbronzen auch bei Gelegenheit für Kirchen Bestellungen übernimmt — wie ja auch die Lustererzeugung von anderen als den oben zusammengefaßten Betrieben vorgenommen werden mag —, allein eine bestimmte Gruppe von Gewerbsleuten befaßt sich mit diesen Artikeln und ist infolge der vorhandenen Modelle, der Geschäftsverbindungen und der Gewohnheit in der Hauptsache auf sie angewiesen. Es sind das ungefähr 10 Betriebe, von denen auch die zwei größten nicht mehr als je 10 bis 15 Personen beschäftigen. Aber diese zwei Betriebe zeichnen sich vor den

Digitized by Google

anderen dadurch aus, daß sie selbst Gießereien haben. — Es sei hier bemerkt, daß die Bronzekirchengeräte-Erzeuger zuweilen auch Silbergeräte erzeugen; die Technik ist ja sehr ähnlich und die Silberbearbeitung liegt um so näher, weil gewisse Bestandteile der Kultgeräte nach kirchlicher Vorschrift von Edelmetall gefertigt sein müssen. Einige der hiesigen Gewerbsleute sind sowohl in der Genossenschaft der Gold- und Silberarbeiter, als in der der Bronzearbeiter; zur Herstellung der obligaten Silberbestandteile am Kelch und an der Monstranz ist indessen jeder Gürtler befugt.[1] Die meisten Kirchenwarenarbeiter haben einen stärkeren Absatz an Händler, als direkt an Kunden. Zwei Betriebe, in denen der Meister nur mit einem Jungen arbeitet, und in denen fast nur montiert wird, stehen in voller Abhängigkeit vom Händler.

Als Beispiel des Zweiges sei ein Bronzearbeiter hervorgehoben, dessen Geschäft seit 1827 besteht. Er hat drei Gehilfen, darunter einen sehr geschickten Monteur und drei Lehrlinge. Das Modellieren geschieht zum Teil zu Hause. Den Guß, namentlich für Geräte in gothischem Stil, bezieht er von einer Münchener Kunstgießerei; er muß dieser Firma sofort bezahlen. Gelbbrennen und Feuervergolden im Hause; Drehen, Drucken und Pressen außer Haus; jedoch besitzt der Meister über 100 Stück Stanzen, und läßt sich auch im Bedarfsfalle für eigene Rechnung neue gravieren. Das Polieren und Putzen besorgt die Gattin des Meisters mit Hilfe einer Magd. Mit dem Händler, der ihn hauptsächlich beschäftigt, steht er in monatlicher Abrechnung. Da dieser manchmal gewisse Waren (wie Ampeln und Leuchter) sehr schnell braucht, wird in diesen ein kleiner Vorrat, der auch als Musterlager dient, gehalten. Die Bestellungen lauten meist auf einzelne Stücke, nur von Leuchtern wird hie und da ein halbes Dutzend verlangt. Der Meister hat wiederholt auch in Provinzstädte direkt geliefert; sogar orientalische Geistliche haben ihn in Begleitung eines Dolmetschers besucht und Bestellungen gemacht. Die Waren dieses Handwerkers sind tüchtig gearbeitet, wenn auch ohne bedeutenden künstlerischen Wert. Die Lokalitäten, in denen sich das Geschäft seit 1827 befindet, liegen zu ebener Erde und würden kaum eine Erweiterung des Betriebes zulassen. Ueber den Geschäftsgang wird nicht geklagt, nur die Preise werden als zu niedrig empfunden. Der Meister schätzt das in seinem Geschäft aufgewendete Kapital auf 20000 fl., wobei Muster, Modelle und Stanzen mitgerechnet sind; trotzdem ist die Summe gewiß zu hoch. Auf die Frage, wo er im

[1] Vgl. Frey-Maresch, Sammlung von Gutachten und Entscheidungen über den Umfang der Gewerberechte, S. 181.

Digitized by Google

Bedarfsfalle Kredit finde, antwortet unser Gewährsmann, daß er sich nicht leicht Geld zu schaffen wüßte; er würde zuerst einen Freund bitten, wenn dieser sich aber nicht bereit fände, bliebe nichts übrig, als zu einem Wucherer zu gehen. Die Vorschußgenossenschaften verlangen einen oder zwei Bürgen, die ihm nicht zur Verfügung ständen.

In ein Gebiet von großer Mannigfaltigkeit treten wir ein, wenn wir die Kunstbronzen- und Bronze-Galanteriewaren-erzeugung betrachten. Zwei größere Betriebe haben sich fast ausschließlich auf gemalte Bronzen verlegt. Vasen, Figürchen, Nippsachen aus Bronze gearbeitet, mit dauerhaften Farben polychrom geschmückt, eine kostspielige Luxusware im strengen Sinne, sind eine Specialität der hiesigen Industrie. Ein Handwerker macht emaillierte Bronze-Altärchen. Ein Betrieb mit gegen 30 Arbeitskräften, der aber doch handwerksmäßig zu nennen ist, vereinigt vier Produktionsrichtungen: Kunstbronzen und Zinkwaren, geflochtene Bronzegegenstände (z. B. Brotteller). endlich Bambusmöbel; bei den letzteren werden nämlich die einzelnen Rohrstäbe mit Metallteilen verbunden; der Gewerbsinhaber und seine zwei Brüder teilen sich in die Leitung der Arbeiten. — Unter den Galanteriewarenerzeugern giebt es solche, die fast ausschließlich Photographierahmen erzeugen, und zwar sind das zahlreiche kleine Betriebe, aber auch einige mittlere. Andere produzieren Dosen, Flacons, Glasmontierungen für Taschner, Feuerzeuge, manche nur einen dieser Artikel; auch hier konkurrieren kleine und mittlere Betriebe. Ein mittlerer Betrieb beschäftigt sich hauptsächlich mit Jagdrequisiten. Ein Betrieb mit 27 Arbeitern erzeugt Drücker, Scharniere und Haken für Etuis und Geldbörsen, sowie Messingbestandteile für Thermometer und Barometer. In einem andern mittleren Betrieb werden als Hauptartikel Gestelle für Auslagen der Modewaren- und Huthändler produziert. Für kunstvolle Uhrgehäuse, Leuchter, Schreibtischgarnituren und Ähnliches bestehen drei große und zahlreiche kleine Unternehmungen. Stock- und Schirmgriffe werden von sehr vielen kleinen Handwerkern erzeugt. — Auch in Bronzebijouteriewaren konkurrieren kleine und große Betriebe. Manschetten nnd Chemisettenknöpfe werden von drei großen Etablissements mit 50—100 Arbeitskräften verfertigt. Einige größere und viele kleinere Erwerbsleute erzeugen Falschschmuck; mehrere nur Bronzeuhrketten. Von einem Betrieb mit über 30 Arbeitern wird fast der ganze Markt mit falschem Theaterschmuck versorgt.

Die massivere Bronzeware, z. B. Pipen, Hähne, Messingbestandteile für Maschinen, Thürdrücker, Bügeleisen, Mörser, wird teils von den Gießern, teils von Bronzewarenerzeugern fertig gestellt. Hier treten sich diese beiden Gewerbe sehr nahe; die Bronzewarenfabrikanten befassen sich aber dabei,

Digitized by Google

wenigstens zeitweise, auch mit anderen Artikeln, deren Ausarbeitung den Gießern nicht möglich ist. Einer dieser Fabrikanten, bei dem gegen 50 Arbeitskräfte beschäftigt sind, macht zu Zeiten auch Patronenhülsen für das Ärar[1]. Möbelbeschläge für Tischler sind Specialität eines Betriebes mit 21 Arbeitern. Beschläge und Bestandteile für Pferdegeschirre werden von einer Fabrik mit 30 Arbeitern für den Handel, dann von Kleinhandwerkern für Kunden erzeugt.

Die vier folgenden Beispiele repräsentieren den großen, den mittleren, den kleinen und den Zwergbetrieb.

1) Ein Betrieb, in dem 40 männliche Arbeiter und drei bis vier Lehrjungen beschäftigt werden, erzeugt Kunstbronzen und Rippes, als Specialität gemalte Bronzen. Die Ware ist das Beste, was in diesem Genre geleistet wird. Die Herstellung erfolgt vom rohen Metalle, resp. von den Metallabfällen, welche fässerweise von einem Händler bezogen werden, an im eigenen Betriebe, also auch der Guß. Nur Modelle werden hier und da gekauft. Ein Gasmotor ist in Verwendung. Die Arbeitsräumlichkeiten sind musterhaft. Die Arbeiter sind sämtlich Zeitlöhner, Ciseleure haben 18—20 fl. wöchentlich. Darunter sind viele alte Arbeiter. Arbeitszeit zehn Stunden, selten eine Überstunde. Lehrlinge erhalten wöchentlich 2 fl. Fabrikant ist gelernter Bildhauer, arbeitet auch selbst mit, bedauert aber, daß er so wenig Zeit hierzu findet wegen der Komptoirgeschäfte. Von der Ware geht 95 % ins Ausland, teils direkt an Kunden, teils durch Exporteure; keine Reisenden. Die Schädigung durch Zinkgußnachahmung ist sehr empfindlich; von einer Figur, von der in Bronze ein Stück 7 fl. kostet, wird in Zinkguß ein Dutzend zu 6 Mark in Deutschland erzeugt.

2) Ein Betrieb zweier Brüder: der eine ist Ciseleur, der andere Zeichner und Modelleur. Etwa acht Arbeiter, drei Lehrlinge. Erzeugt werden stilvolle Kunstbronzen und Silbersachen und kleine Gegenstände im modernen Sportgeschmack. Kein Motor, keine Gießerei. Zeitlöhne. Es wird fast nur für den Export gearbeitet; der Absatz vollzieht sich, namentlich nach England, und zwar durch die hiesigen Exporteure, welche zum Teil regelmäßig den Betrieb besuchen. Für einige Wochen ist immer Arbeit. Das Produkt wird sehr gut gezahlt; dafür muß stets Neues geboten werden.

3) Ein Gürtler beschäftigt vier Arbeiterinnen, die er selbst abgerichtet hat, und zwei Lehrbuben. Auch die Frau hilft mit. Er erzeugt Galanterie-

[1] Die große Patronenhülsen- und Kapselfabrik in Wien, welche 340 männliche, 408 weibliche Arbeiter beschäftigt, gehört nicht zur Genossenschaft, wird überhaupt nicht zur Bronze-Industrie im gewöhnlichen Sinne gezählt.

Digitized by Google

ware, selten Kirchensachen, „was eben gerade kommt"; in letzter Zeit besonders Damengürtel, die mit Messingblech verziert werden. Blech wird direkt aus dem Walzwerk bezogen, einige gepreßte Halbfabrikate aus Paris, Guß wird bestellt. Der Meister kann selbst ciselieren, drehen, pressen, schleifen, vergolden, versilbern, vernickeln, bronzieren. Dann und wann läßt er außer Hause polieren oder pressen, aber „da verdient man nichts". Er arbeitet sowohl für Kunden als für Händler, für letztere z. B. 20 Dutzend Gürtel. Dieses Geschäft basiert auf der Vielseitigkeit des Gewerbsmannes.

4) Ein anderer Gürtler arbeitet ganz allein. Er ist verheiratet und 40 Jahre alt; seine Persönlichkeit macht einen intelligenten Eindruck. Er war früher Arbeiter in einer renommierten Galanteriewarenfabrik, die vor zwei Jahren aufgelassen wurde; seitdem ist er selbständig. Seit seiner Militärzeit hat er gespart, um sich selbständig niederlassen zu können. Die Wohnung besteht aus Küche, Zimmer und einer Kammer (Werkstatt) im rückwärtigen Trakte eines älteren Hauses. Er erzeugt Galanteriewaren, Photographierahmen. Alles, was nicht eigenste Gürtlerarbeit ist, muß er außer Haus geben. Unvollkommene Werkzeuge, daher Zeitverlust. Trotzdem schätzt er das Kapital auf 1000 fl. Er arbeitet nur für Exporteure; das Geschäft geht aber so schlecht, daß er vielleicht wieder in eine Fabrik eintreten muß; denn jetzt lebt er von seinen Ersparnissen. Wir überzeugten uns durch eine sehr genaue Rechnung, daß der Meister seine Ware viel zu billig verkauft. Er rechnet nämlich die Kosten des Modells nicht zu den Erzeugungskosten. Die letzteren summiert er, rechnet einen kleinen Gewinn (Arbeitslohn) dazu, giebt aber dann, wie er sich ausdrückt, dem Händler 20 % vom Preis. Er würde erst einen Arbeitslohn erhalten, wenn er von jedem Stück wenigstens ein halbes Dutzend verkaufen könnte, was aber oft nicht der Fall ist. Die Wirtschaft ist demnach passiv, obwohl die Arbeit gut ist.

Einen besonderen Gewerbszweig bildet die Erzeugung von Tabakspfeifenbeschlägen. In Wien werden nur bessere Sorten von Tabakspfeifen erzeugt, während die ordinären Pfeifen hauptsächlich in Böhmen produziert werden. Die Pfeifenbeschlägerei vollzieht sich, technisch betrachtet, fast in derselben Weise wie vor 70 Jahren. Das Blech wird gepreßt, mit sogenannten Durchschnitten durchlöchert und dann an der Pfeife befestigt. Alles ist Handarbeit. Gegenwärtig sind etwa 30 Meister mit dieser Produktion beschäftigt[1]. Einer hält zwölf Arbeiter, ein anderer, der feine Ware (Meerschaumpfeifen) beschlägt, acht Arbeiter; alle anderen Betriebe

[1] Zur Einrichtung einer Pfeifenbeschlägerwerkstätte braucht man nach zuverlässigen Angaben wenigstens 300 fl.

Digitized by Google

sind klein. Etwa zehn Pfeifenbeschläger hängen vollständig von einem Pfeifenfabrikanten ab, der zugleich Exporteur ist. Dieser Mann ist selbst gelernter Pfeifenbeschläger und übte das Gewerbe früher mit einigen Arbeitern aus. Später machte er seine Arbeiter selbständig, d. h. er gab ihnen die nötigen Werkzeuge und wurde ihr Verleger. Er kauft das Blech im Großen ein, zur Zeit niedriger Preise, und läßt es von seinen Stückmeistern verarbeiten. Die Pfeifenbeschläger befinden sich in sehr schlechter Lage und unterbieten sich gegenseitig in den Preisen.

Einer der Pfeifenbeschlägermeister, welche wir besuchten, arbeitet mit seinem Bruder und mit zwei Lehrlingen, die bei ihm in Kost und Quartier stehen. Er erzählt, daß sein Vater auch Pfeifenbeschlägermeister gewesen sei, von seiner Arbeit 14 Kinder zu erziehen und doch recht anständig zu leben vermochte. Den Rückgang des Gewerbes leitet er einesteils, gewiß mit Recht, von der Abnahme des Pfeifenrauchens, andererseits von der rücksichtslosen Konkurrenz unter den Meistern ab, welche einander gegenseitig die Kunden wegzunehmen trachten und die Preise unterbieten. Unser Meister erzeugt außer Pfeifenbeschlägen noch kleine Gürtlerwaren, z. B. Damenspenden für Bälle. Er kauft Tombakblech bei einem Händler ein, 100 kg zu 68—74 fl. Er besitzt ein Fallwerk und Pressen und schätzt das in seiner Werkstatt liegende Kapital auf 2000 fl. Er vergoldet und versilbert selbst. Vernickeln läßt er außer Hause, ebenso schleifen — beides kommt sehr billig. Er arbeitet einerseits für Drechsler, welche dann die fertigen Pfeifen verkaufen, und für Händler, namentlich nach Böhmen. Andererseits kauft er vom Drechsler auch Pfeifen, beschlägt sie und verkauft an das Publikum von seinem Laden aus fertige Ware. Große Auslagen verursachen bei dem Betriebe die Stanzen, die oft für ein Beschläge 20 fl. und mehr kosten. Es muß also viel abgesetzt werden, damit man etwas daran verdient. Um seine Produktionskosten zu verringern, kauft der Meister bei einem großen Schirmbestandteilerzeuger gewisse kleine Blechartikel, die dort sehr billig sind, und die er dann sehr geschickt auf seinen Pfeifen anzubringen weiß.

Die Gewerbe der Ciseleure, Galvanisch-Vergolder und Metallschleifer stehen in notwendiger Abhängigkeit von den anderen Branchen; sie befassen sich ja mit einzelnen Verrichtungen, welche zur Perfektion der Metallware erforderlich sind und welche der größere Bronzewarenerzeuger vielfach im eigenen Betriebe ausführen läßt. Ein großer Teil dieser sehr zahlreichen Gruppe von Gewerbsleuten[1] meldet sein Gewerbe nicht behördlich an, um der Steuer zu entgehen.

[1] Der Ciseleur braucht zu seiner Arbeit nur ein Brett, eine Kittkugel und etwa 300 Punzen; die Stahlstäbchen zu den letzteren werden zum Teil aus Paris bezogen; der Ciseleur feilt sich selbst die Punzen zurecht. 300 Stück sind beiläufig 25 fl. wert.

Digitized by Google

Ciseleure werden auch von größeren Firmen außer Hause beschäftigt, namentlich zur Ausführung kunstvollerer Stücke. Manche Ciseleure werden nur von einer einzigen Firma beschäftigt, haben also nur eine rein formelle Unabhängigkeit. Diese Meister lassen täglich oder zweimal wöchentlich das Material abholen. Die Preise werden da nicht immer vereinbart, sondern nach einer Schätzung der aufgewendeten Zeit und Arbeit nachhinein bestimmt. Manchmal wird auch vom Besteller bei Übergabe der Gegenstände ein Maximum der Kosten angegeben. Die Bezahlung des Ciseleurs erfolgt meist wöchentlich. Manche Ciseleure sind auch Modelleure, manche auch Graveure. Interessant und eigenartig ist der Betrieb eines Wiener Ciseleurs, der gegen 20 Personen beschäftigt; der Unternehmer ist ein namhafter Künstler; er entwirft und modelliert außerordentlich geschmallvolle figurale Gruppen, die dann in seiner Werkstatt in verschiedenen Metallen ausgeführt werden. Als Arbeiter sind Modelleure, Ciseleure und Monteure angestellt. Die Preise, welche hier erzielt werden, sind sehr bedeutende.

Das Metallschleifen an Schmirgel- und Tuchscheiben wird außer von einer größeren Unternehmung in Wien von zahlreichen kleinen Leuten betrieben. Diese benützen meist mietweise eine Dampfkraft, eine Betriebsart. zu welcher eigene Unternehmungen Gelegenheit bieten.

Wenn wir Mittelbetrieb ein Gewerbe mit 10—20 Arbeitskräften nennen, was darüber geht, Großbetrieb, was drunter bleibt, Kleinbetrieb nennen, können wir in der Genossenschaft etwa 35 Großbetriebe — welchen dann noch die acht außerhalb der Genossenschaft stehenden Fabriken hinzuzufügen sind — und 38 mittlere Betriebe zählen; die große Mehrzahl sind also Kleinbetriebe.

Einige generelle Punkte, welche für den Vergleich des fabrikmäßigen mit dem handwerksmäßigen Betriebe von hervorragender Bedeutung sind, seien nun für das ganze Gewerbe der Gürtler und Bronzearbeiter erörtert.

Es ist schon aus dem Gesagten hervorgegangen, daß eine Reihe von Großbetrieben den Arbeitsprozeß vom rohen Metall bis zur letzten Perfektion der Ware vereinigt. Eine so vollständige Konzentration kommt nicht vor bei jenen Specialzweigen des Gewerbes, welche Bleche oder Drähte verarbeiten; diese Halbfabrikate werden immer von einem Walz- oder Streckwerke übernommen — entweder unmittelbar oder durch Vermittlung eines Händlers, und zwar meist in der letzteren Weise[1]. Wo hingegen Guß

[1] Dies ist selbst bei größeren Betrieben der Fall. Man kauft beim Händler durchschnittlich um 10% teurer. Eine weitere Verteuerung tritt dann für jene Käufer

verarbeitet wird, können das Gießen und die weiteren Operationen sich in demselben Betriebe vollziehen. Die Einrichtung einer Gießerei kostet, ohne die Kosten des Lokals und natürlich ohne die Modelle in Betracht zu ziehen, mindestens 2000 fl. Es sind aber dann auch eigene Gießer und Former erforderlich, welche in einem kleinen Betriebe nicht hinlänglich beschäftigt sein würden; wird ja doch selbst in Bronzewarenfabriken mit 60 oder 100 Arbeitern nur ein- oder zweimal in der Woche gegossen. So können also nur größere Betriebe ihre eigene Gießerei haben[1]; von den Mitgliedern unserer Genossenschaft sind nur 15 in der Lage. Von den außerhalb der Genossenschaft stehenden Fabriken gießen nur zwei. Alle anderen sind darauf angewiesen, entweder fertige Güsse zu kaufen oder, wie es in der Regel gemacht wird, den Guß nach ihren Modellen bei einem Gelbgießer oder Kunstgießer zu bestellen.

Der weitere Arbeitsprozeß geht entweder mit oder ohne *Motor* vor sich. Das letztere ist weitaus die Regel. Nur etwa 15 von den von uns betrachteten Betrieben haben eine Dampfmaschine oder benutzen Elektromotoren, 12 andere haben Gasmotoren in Verwendung. Ein solcher Gasmotor kostet — ohne die sonstige Einrichtung, Transmissionen u. s. w. — beiläufig 2000 fl. Es ist bereits erwähnt worden, daß einige der größten Betriebe keinerlei Motoren haben; die Dreh- und Druckbänke werden dann mit dem Fuße bewegt. Daß es in der Ausstattung der Werkstätten mit Dreh- und Druckbänken große Unterschiede der Qualität, namentlich in Bezug auf die Präcision, giebt, ist selbstverständlich. Auch können in größeren Betrieben mancherlei Maschinen angeschafft werden, welche in der kleinen Werkstatt fehlen, z. B. Maschinen zur Sortierung der Metallabfälle und Späne.

Ein fundamentaler Unterschied besteht zwischen den großen und den handwerksmäßigen Betrieben in Bezug auf die *Zusammenfassung einzelner Arbeitsmomente*. In der Fabrik giebt es alle Kategorien von Arbeitern: Metalldreher und -Drucker, Ciseleure, sogar Graveure, Vergolder, Monteure, Schleifer, Galanterieschlosser u. s. w. Hier findet innerhalb des Betriebes weitgehende technische Arbeitsteilung statt; in einer Bijouteriewarenfabrik geht jeder Artikel durch 20 Hände. Im Kleinbetrieb setzt sich der Arbeitsprozeß bei demselben Produkte aus der Arbeit von

---

ein, welche sich von der Blechtafel ein Stück herunterschneiden lassen; das thut aber auch der Handwerker nur ausnahmsweise.

[1] Das Metall wird in Fässern aus dem Handel bezogen. Direkter Bezug ganzer Waggonladungen aus dem Hüttenwerk kommt nicht vor; es geht ja nicht so viel Material auf.

Digitized by Google

vielleicht acht selbständigen Gewerbsleuten zusammen — sociale Arbeitsteilung. Ein kleiner Bronzearbeiter concipiert einen Entwurf; hierauf bestellt er beim Bildhauer oder Modelleur die Modelle. Diese läßt er beim Gießer in Metall gießen. Dann arbeitet er selbst an dem Stück; vielleicht muß er aber einen Teil noch zum Ciseleur schicken. Vom Ciseleur zurückgekehrt, wandert das Stück zuweilen noch zum Industriemaler, um bunt bemalt zu werden; oder wenn das nicht der Fall ist, wird vielleicht der Vergolder benötigt. Bei demselben Stück kommt etwa noch etwas Gepreßtes in Verwendung; da muß der Bronzearbeiter beim Stanzengraveur eine Stanze bestellen und mit dieser und dem Blech zum Metallpresser gehen. Möglicherweise muß aber noch ein Teil geschliffen werden, oder der Galanterieschlosser muß an dem Stück ein Scharnier machen. Endlich sind die Bestandteile fertig und der Bronzearbeiter kann das Montieren selbst vornehmen. Vielleicht muß aber noch der Graveur ein Monogramm einfügen. So hat der Bronzearbeiter schon acht oder mehr Gewerbsleute beschäftigen und bezahlen müssen, bevor er seine Ware verkaufen kann. Diese verschiedenen Verrichtungen kommen thatsächlich in der soeben geschilderten Trennung vor. Aber häufig sind einige Verrichtungen vereinigt, indem entweder der Meister Gehilfen oder Lehrlinge verschiedener Art beschäftigt, oder selbst mehrere Fertigkeiten besitzt. Freilich muß er dann auch verschiedene Werkzeuge besitzen. Wie sehr durch ein solches Zusammensuchen die Produktion verteuert wird, liegt auf der Hand.

Endlich sind von größter Bedeutung die Absatzverhältnisse. Es war bereits davon die Rede, daß die Lusterfabrikanten und einige wenige Kirchenwarenerzeuger in direktem Verkehr mit den Kunden stehen. Den meisten Kirchenwarenerzeugern ist das nicht möglich. Die Käufer dieser Waren machen nämlich ihre Bestellungen vielfach auf Grund illustrierter Kataloge und ausführlicher Ankündigungen in Zeitschriften. Bedeutende Auslagen zu diesem Zwecke zu machen und die richtigen Organe zu wählen, ist der kleine Gewerbsmann nicht imstande[1]; er zieht es daher vor, zu etwas billigeren Preisen an den Händler zu liefern. Die Vermittlung des Händlers wird aber auch dadurch befördert, daß die Käufer von Kirchenartikeln gerne ihre Anschaffungen bei einem einzigen Geschäftsmann machen. Diese Händler, kaum über zehn in Wien, vertreiben auch kirchliche Gewänder und Stoffe, Bilder und andere für die Bedürfnisse des Gottesdienstes be-

[1] Ein hiesiger Kirchenarbeiter, welcher bedeutende Auslagen für Ankündigungen und Kataloge machte, sowie Ausstellungen beschickte, geriet dadurch in Schulden und ist jetzt dem Untergang nahe.

Digitized by Google

stimmte Gegenstände. — Anders ist die Lage der Erzeuger kunstvoller Dekorationsbronzen; wenn eine Wohnung geschmackvoll mit Bronzen ausgestattet werden soll, wendet sich der Kunde gewöhnlich direkt an den Produzenten. Der Chef der ersten Firma des hiesigen Platzes klagte uns gegenüber über die unglaubliche Verschiedenheit des Geschmackes; jeder will etwas anderes, keiner ist mit dem, was man ihm als Muster vorlegt, ganz einverstanden. Bei öffentlichen Bauten wird ein Konkurs ausgeschrieben, an dem sich natürlich nicht Händler, sondern Erzeuger beteiligen.

Bei der Mehrzahl der in unserem Gewerbe erzeugten Gegenstände würde jedoch ein solches Bestellen des einzelnen Stückes den Gewohnheiten des Publikums nicht entsprechen. Wer einen Spazierstock mit Metallgriff, einen einfacheren Photographierahmen, wer Nippes aus Bronze oder ähnliche Gegenstände, oder wer ein passendes Geschenk sucht, wird sich in der Regel keine so bestimmte Vorstellung von dem gewünschten Objekt machen können, daß er die Ausführung beim Erzeuger selbst bewirken wollte. Er wird in einen Galanteriewarenladen gehen und sich dort so lange Waren vorlegen lassen, bis er ein entsprechendes Stück findet. Nur wo regelmäßiger Bedarf auftritt, wendet man sich direkt an den Erzeuger, z. B. Theaterleitungen bei Anschaffung des Theaterschmuckes. Es erscheint somit begreiflich, daß die Gürtler, welche Galanterieware erzeugen, den Großteil ihres Produktes an Händler oder auch an jene Ledergalanteriewarenerzeuger absetzen, welche Kaufläden haben. Von den Wiener Bronzewarenerzeugern besitzt nur ein einziger ein elegantes Verkaufslokal in der inneren Stadt; diese überwiegende Trennung der Erzeugung vom Detailverkauf an die Konsumenten besteht seit Jahrzehnten.

Die Abhängigkeit, in welche dadurch die Erzeuger von ihren einzelnen Abnehmern geraten, ist verschieden nach der Größe des Betriebes. Größere Fabrikanten haben die Möglichkeit, an so viele Händler zu liefern, daß sie dem einzelnen frei gegenüber stehen. Von den kleinen Leuten sind viele vom Händler vollständig verlegt. Einige wieder liefern nicht an einen bestimmten Handelsmann, sondern sie „besuchen" mit ihren Meistern eine Reihe von Händlern, bis sie genügende Bestellungen haben. Diese befinden sich in der allerprekärsten Lage.

Typisch sind die Verhältnisse der Exportindustrie. Bronzegalanterie- und Bijouteriewaren, aber auch Schankartikel und Ähnliches werden von Wien in ansehnlichen Mengen exportiert, von den zwei erstgenannten Kategorien mehr als die Hälfte der Produktion. Ein genauer Kenner dieser Dinge schätzt den Wert der exportierten Waren auf etwa 1 Million fl. jährlich. Direkte Verbindung mit dem Ausland haben nur die drei großen Bronzebijouteriefabriken. Diese halten Handlungsreisende, welche ganz

Digitized by Google

Europa und auch überseeische Länder bereisen und so größere Bestellungen sammeln. Einige Kunstbronzefabriken haben ständige Abnehmer im Ausland.

Bei allen übrigen für die Ausfuhr arbeitenden Unternehmungen wird die Vermittlung des Exporteurs benützt. In Wien sind etwas über 30 Exporteure, die sich alle gelegentlich auch mit Bronze befassen; darunter sind zwei Großhändler, dann fünf bis sechs größere Firmen, die übrigen sind kleine Geschäftsleute. Sie haben sich in letzter Zeit stark vermehrt und führen untereinander einen erbitterten Konkurrenzkampf, indem sie sich gegenseitig aus ihren Geschäftsverbindungen zu werfen trachten. Der Geschäftsvorgang ist der folgende: Entweder der ausländische Abnehmer vertraut auf seinen Kommissionär, den Exporteur, vollständig und beauftragt ihn z. B., Bronze-Nouveautés für 200 Pfund Sterling zu kaufen, hier hat der Exporteur ganz freie Wahl. Oder der fremde Kaufmann kommt selbst nach Wien und läßt sich vom Exporteur zu verschiedenen Fabrikanten und Handwerkern herumführen, wobei die Muster besichtigt und Bestellungen auf ein Dutzend Stück oder sogar weniger, oft auf einzelne Stücke, gemacht werden. Diese „Tournees" sind in Wien sehr erleichtert, weil fast sämtliche Betriebe des Gewerbszweiges in einem Teile der Stadt, im Bezirk VII Neubau und den angrenzenden Teilen dreier anderer Bezirke, gelegen sind. Zuweilen kauft aber der Exporteur selbst Muster ein und schickt sie an seine Geschäftsfreunde als Proben. Eine sehr große Zahl von Handwerkern sind von den Exporteuren so abhängig, daß sie ihre Ware, wenn der Exporteur ausbleibt, gar nicht absetzen können.

4. Die Lage der Arbeiter.

Die Zahl der als Angehörige der Gürtlergenossenschaft gezählten Arbeiter ist aus der oben[1] mitgeteilten Tabelle zu ersehen. Am 31. Dezember 1893 waren es 2211 Männer, 355 Frauen. Für 1894 gelten folgende Zahlen:

15. März:	1979	männliche,	446	weibliche Arbeiter,
15. September:	2031	"	389	" "
31. Dezember:	2095	"	374	" "

Hierzu kommen etwa 300 männliche, 120 weibliche Arbeiter, welche in den acht außerhalb der Genossenschaft stehenden Fabriken beschäftigt

[1] S. 606.

Digitized by Google

sind [1] und noch eine Anzahl von Arbeitskräften, welche zwar bei den Mitgliedern der Genossenschaft arbeiten, aber bei der Genossenschaft nicht evident geführt werden. In den 35 Großbetrieben der Genossenschaft sind etwa 1100 männliche und 300 weibliche Arbeiter beschäftigt; für die 38 Mittelbetriebe rechnen wir nach unserer Zählung 400 erwachsene Personen; es erübrigen uns demnach für 331 kleine Betriebe etwa 670 erwachsene Arbeitskräfte. Fast drei Fünftel der Arbeiterschaft finden wir also in Großbetrieben, ohne jene Gürtler in Rechnung zu ziehen, welche in den verschiedensten Metallwarenfabriken anderer Art in Arbeit stehen.

Beachtung verdient die in den letzten Jahren immer steigende Verwendung der Frauenarbeit in unserer Industrie. Die Arbeiterinnen sind sämtlich ungelernt; sie werden nicht aufgedungen, sondern als Hilfsarbeiterinnen aufgenommen, manchmal als Dienstboten angemeldet und zu ihren Verrichtungen „abgerichtet". Die Verwendung der Frauen nimmt zu, je weniger das künstlerische Moment in der Arbeit hervortritt, je mehr Massenware produziert wird. So sind in den Hand- und Manschettenknopffabriken die Frauen geradezu in der Überzahl. In drei Betrieben war 1890 das Verhältnis der Männer zu den Frauen das folgende: 50:45, 22:23, 13:23. In einer vierten Fabrik sind 60 Frauen neben 3 Männern beschäftigt. In diesen Betrieben arbeiten die Frauen an den Pressen, an den Schneidemaschinen, bei den Lackschüsseln, in der Vergoldstube, sie setzen die Knopfmechanik zusammen, sie befestigen die Knöpfe an den Pappendeckelbogen u. s. w. Besonders häufig sind Frauen beim Vernickeln, Galvanisch-Vergolden und dann beim Packen der Waren beschäftigt. Aber selbst in ansehnlichen Fabriken haben wir Frauen an Drehbänken gesehen. In mittleren Betrieben fanden wir mehrmals Frauen mit Flechten von Bronzedraht beschäftigt. In die Kleinbetriebe ist Frauenarbeit im allgemeinen weniger eingedrungen; nur die Gattin des Meisters hilft, wenn viel Arbeit ist, häufig mit. Wir haben indessen oben einen Fall mitgeteilt, in welchem ein kleiner Gürtler vier Mädchen beschäftigte. — Eine Verrichtung, welche sehr häufig Frauenhänden überlassen wird, ist das Polieren mit dem Polierstahl und mit dem Blutstein. Diese anstrengende Thätigkeit wird zuweilen in der Fabrik [2],

[1] Die Statistik in dem Bericht der nied.-österr. Handelskammer über die volkswirtschaftlichen Zustände 1890 ist leider für uns nicht verwendbar, da hier unter den Fabriken, welche „verschiedene Messing- und Bronzewaren" erzeugen, die Gürtlerwaren- von den Gußwarenfabriken sich nicht scheiden lassen.

[2] Wie eine Expertin dieser Branche bei der jüngst abgehaltenen Enquete über Frauenarbeit aussagte, müssen auch die in den Fabriken selbst beschäftigten Arbeiterinnen häufig den Polierstahl und Blutstein aus Eigenem beistellen. Diese Expertin fiel durch ihre infolge der Arbeit stark deformierte rechte Hand auf.

Digitized by Google

aber viel häufiger von Heimarbeiterinnen ausgeführt, die sich zu Hause noch Mädchen dazu halten; hier herrschen Hungerlöhne und ungemessene Arbeitszeit, die sich jeder Kontrolle entziehen. — Ausgeschlossen ist die Frauenarbeit aus den feinen Kunstbronzeanstalten und aus den Gießereien, wo solche mit dem Betriebe in Verbindung stehen.

Über die Lohnhöhe lassen sich ziemlich verläßliche Angaben machen. Der Gewerbeinspektor für Wien hat in seinem Bericht über das Jahr 1885[1] eine auf Grund eigener Nachforschungen zusammengestellte Tabelle der in der Erzeugung von Messing- und Bronzewaren üblichen Löhne aufgenommen. Diese Tabelle hat sich bei unseren Nachfragen als auch jetzt richtig erwiesen mit Ausnahme einiger seither gesunkener Posten. Wir haben die Berichtigung vorgenommen und eine Ergänzung beigefügt.

Arbeiterkategorie	Tagesverdienst in Gulden			Bemerkung
	Minimum	Durchschnitt	Maximum	
Metalldreher . .	1,20 *	1,84	2,50	* früher 1,50.
„ gießer . .	1,50	1,75	2,10	(günstiger als in der eigentlichen Gießerei)
„ drucker . .	1,35	1,90	2,70	
„ schleifer . .	1,40	1,75	2,15	
„ presser . .	1,60	1,90	2,50	
Gürtler	1,35	1,50	2,15	
Ciseleure . . .	1,30	1,70	2,00	
Graveure . . .	1,50 *	2,15	2,50	* früher 2,00.
Schlosser . . .	1,35 *	1,80	2,00	* früher 1,50.
Spengler . . .	1,50	1,65	1,70	
Tischler	—	1,50	—	
Lackierer. . . .	—	2,00	—	
Handlanger . .	1,20	1,30	1,50	
Maschinisten . .	—	2,00	2,30	
Kesselwärter . .	1,80	2,00	2,15	
Arbeiterinnen	0,50	0,80	1,25	

Es läßt sich nicht sagen, daß die Arbeiter in kleinen Betrieben allgemein niedrigere Löhne bezögen, als die Fabrikarbeiter. Sowohl in einigen Fabriken als in gewissen Kleinbetrieben werden die Arbeiter schlecht bezahlt, wird das Minimum der obigen Ziffern festgehalten.

Die Verteilung der Arbeiter auf die einzelnen Kategorien ist in den Betrieben sehr verschieden. Als Beispiel diene eine Fabrik mit Dampfbetrieb,

[1] S. 68.

Digitized by Google

welche 1890 beschäftigte: 30 Metalldreher, 30 Drucker und andere Bankarbeiter, 20 Former (in der Gießerei), 5 Schleifer, 6 Gürtler, 7 Schlosser, 14 verschiedene Eisenarbeiter, 16 Hilfsarbeiter, 16 Frauen (darunter zwei Schleiferinnen).

In allen jenen Betrieben, wo die Artikel in einzelnen Stücken oder in geringen Mengen erzeugt werden, herrscht naturgemäß der Zeitlohn. Er herrscht dementsprechend im Kleinbetriebe vor. Ein Kleinmeister klagte uns, daß er wegen zu geringer Gleichartigkeit der Produkte den Accordlohn nicht einführen könne. Möglich und allgemein eingeführt ist jedoch der Accordlohn in der Pfeifenbeschlägerei. In einem Gürtlerbetriebe mit fünf Arbeitskräften fanden wir einen Accordlohn, der in komplizierter Weise berechnet wurde; sonst aber trafen wir überall Zeitlohn. Hingegen ist in den Bijouteriefabriken der Stücklohn allgemein, in den Kunstbronzefabriken der Zeitlohn. Bei vielen Fabrikanten steht nach ihren Angaben die Hälfte der Arbeiter im Stücklohn, die Hälfte im Zeitlohn. Der letztere dürfte auch im großen Ganzen häufiger sein.

Die Löhne sind im allgemeinen im Sinken begriffen, wie schon die Korrektur der obigen Tabelle gezeigt hat. Ein starkes Sinken der Accordsätze trat vor einigen Jahren in der Pfeifenbeschlägerei ein, wo die Meister den Druck, den auf sie die Verleger ausüben, auf ihre Arbeiter fortpflanzen. Für ein Dutzend Pfeifenbeschläge, welche damals mit 1 fl. 25 kr. bezahlt wurden, bekommt der Arbeiter jetzt nur 85 kr. Der Wochenverdienst dieser Arbeiter beläuft sich jetzt auf 7—10 fl., bei einem einzigen Meister auf 14 fl.

Die ungünstigste Jahreszeit ist in unserem Zweige die von Ostern bis August. Es müssen oft zahlreiche Arbeiter vor Ostern entlassen werden, welche dann über Sommer einem ganz heterogenen Erwerb nachgehen müssen und z. B. als Kellner oder Straßenarbeiter sich fortbringen. Der Vorsteher der genossenschaftlichen Krankenkasse schätzte im Juni 1896 die Zahl der Arbeitslosen seines Gewerbes auf 400. Die soliden Betriebe vermeiden jedoch die Entlassungen womöglich, um sich die geschulten Arbeiter nicht entgehen zu lassen; es wird dann in der schwächeren Zeit auf Vorrat gearbeitet.

Die Arbeitslokalitäten der Handwerker sind häufig ungenügend. Wir fanden sie wiederholt in Kellerräumen untergebracht, in welche man über steile Treppen hinuntersteigen muß; auch das Wohnzimmer des Meisters befindet sich zuweilen in dieser Tiefe. Die meisten Gürtlerwerkstätten befinden sich aber ebenerdig oder in einem Stockwerk des Hoftraktes. Ciseleure und andere Gewerbsleute, deren Betrieb weder bedeutenden Lärm verursacht noch schwere Gegenstände nötig macht, haben ihr Arbeitslokal meist in höheren Stockwerken; diese Räume sind wenigstens luftig und licht. Über das

Digitized by Google

richtige Ausmaß einer Werkstatt herrschen im Kreise der Handwerker sehr bescheidene Begriffe. Ein Meister, den wir fragten, wieviel Leute er in seinem Lokal zu beschäftigen vermöchte, meinte, es sei für zwanzig Platz; thatsächlich wären zehn zuviel gewesen.

Unter den Fabriken sind die meisten mit eigens gebauten zweckmäßigen Arbeitsräumen versehen. Aber auch das Gegenteil kommt vor. So ist eine Bijouteriefabrik in einem Hause untergebracht, das aus vielen kleinen Räumen zusammengesetzt ist; die Zimmer sind eng und niedrig, die Luft mit Staub und Gerüchen erfüllt; eine Arbeiterin sitzt hart neben der anderen. In dem Raume, in dem sich Pressen und Bohrmaschinen befinden, ist der Mittelgang durch zwei Gitter freigehalten, um den Durchgehenden vor dem Anstoßen an die Kolben und Kurbeln zu bewahren; durch diese „Schutzvorrichtung" ist aber die an dem Apparat beschäftigte Person so eingeengt, daß sie kaum gerade aufstehen kann; der Eindruck eines Käfigs drängt sich unwillkürlich auf. In ungünstigen Lokalen, in denen Feuchtigkeit herrscht, sind oft die Gießer zu arbeiten gezwungen, da die Gießereien oft unterirdisch angelegt sind.

Nach dem statistischen Bericht der Handelskammer von 1890 beträgt die Arbeitszeit fast in allen Groß- und Mittelbetrieben der Bronze- und Messingwarenerzeugung effektiv zehn Stunden, nur in fünf Betrieben elf Stunden. Diese Angabe wird auch bestätigt; nur werden vor Weihnachten, oder wenn sonst viel Arbeit ist, häufig Überstunden gemacht, und zwar auch ohne die behördliche Bewilligung, deren Einholung viel Umstände macht, wie die Fabrikanten klagen. Der Bericht des Wiener Gewerbeinspektors über das Jahr 1894 bemerkt[1]: „In fünf von sieben innerhalb einer Woche inspizierten Bronzewarenfabriken wurde eine willkürliche Verlängerung der elfstündigen Arbeitsdauer konstatiert." Ferner klagt ein Artikel des Arbeiterblattes „Der österreichische Metallarbeiter"[2] über willkürliche Überschreitung der Arbeitszeit bei einigen angesehenen Firmen. Ob in handwerksmäßigen Betrieben die elfstündige Arbeitszeit eingehalten wird, scheint uns zweifelhaft; doch sind uns keine Fälle von Überschreitungen berichtet worden.

Für den Gesundheitszustand der Arbeiterschaft ist ihr Altersaufbau bezeichnend. Wir entnehmen darum dem Bericht des Verbandes der Genossenschaftskrankenkassen die folgenden Zahlen. Von den bei der

[1] S. 51.

[2] Nr. 26 des Jahrgangs 1894.

Digitized by Google

Genossenschaftskrankenkasse der Gürtler versicherten Arbeitern hatten am 31. Dezember 1894 ein Alter

von	14	Jahren	2	männliche,	4	weibliche	Arbeiter,
"	15	"	2	"	11	"	"
"	16—20	"	385	"	116	"	"
"	21—25	"	457	"	94	"	"
"	26—30	"	326	"	54	"	"
"	31—40	"	456	"	62	"	"
"	41—50	"	264	"	23	"	"
"	51—60	"	146	"	8	"	"
"	61—70	"	44	"	2	"	"
	über 70	"	13	"	—	"	"

zusammen: 2095 männliche und 374 weibliche Arbeiter.

Von den männlichen Arbeitern entfallen demnach auf die Altersstufe unter 31 Jahren: 56%, von 31 bis 50 Jahren: 34%, über 50 Jahre: 10%. Von den Frauen sind über 60% im Alter unter 26 Jahren!

Von Berufskrankheiten ist namentlich das „Zittern der Vergolder" zu nennen, welches bei der Beschäftigung des Feuervergoldens mit Amalgam durch die Quecksilberdämpfe entsteht[1]. Da jedoch die Anwendung der Feuervergoldung gegenwärtig eine sehr beschränkte ist, kommt diese schwere Krankheit jetzt selten vor. Das Gußfieber, welchem die Bronzegießer infolge der Zinkdämpfe unterliegen, kehrt bei einzelnen selbst 35 mal wieder, soll jedoch keine dauernde Störungen des Organismus zurücklassen. Im allgemeinen ist der Krankenstand der genossenschaftlichen Krankenkasse kein sehr hoher.

Die Organisation der Gürtlergehilfen und -Arbeiter ist teils eine durch das Gesetz angeordnete, teils eine freiwillige. Durch das Gesetz ist die Gehilfenversammlung und die genossenschaftliche Krankenkasse angeordnet. Die Gehilfenversammlung tagt jährlich meist zweimal und wählt einen siebengliedrigen Ausschuß. Als Mitglieder des Ausschusses werden, ohne sonderliche Opposition, Socialdemokraten gewählt. — Von der genossenschaftlichen Krankenkasse war bereits die Rede; der für sie zu leistende Wochenbeitrag beträgt für männliche Arbeiter 21 kr., für weibliche 12 kr.; die Krankenunterstützung ist täglich für männliche Arbeiter 70 kr., für weibliche 40 kr. Die Krankenkasse befindet sich in finanziell geordneter Lage. Sie gehört dem seit 1889 bestehenden Verband genossenschaftlicher

[1] Diese Krankheit heben bereits Kees und Blumenbach S. 330 hervor. Vgl. übrigens Hirt, Arbeiterschutz, S. 37.

Digitized by Google

Krankenkassen an, dessen Jahresbericht für 1894 uns oben als Quelle gedient hat und der von der Sorgsamkeit der Leitung ein schönes Zeugnis giebt.

Seit 1890 besteht in Wien ein Fachverein der Bronzearbeiter, der ein Glied des allgemeinen niederösterreichischen Metallarbeitervereins ist; nur gehören von den Bronzearbeitern bloß etwa 150 den Bezirksgruppen dieser großen Korporation an, während die Mehrzahl der Specialgruppe angehört. Die Bronzearbeiter fühlen sich nämlich infolge ihrer mehr kunstgewerblichen Thätigkeit als eine über die übrigen Metallarbeiter hervorragende Gruppe. Der Fachverein bietet den Mitgliedern eine Bibliothek. Unterstützung bei Arbeitslosigkeit, Reiseunterstützungen, Rechtsschutz, Vorträge und Versammlungen. Das Organ des niederösterreichischen Metallarbeitervereins ist der „Österreichische Metallarbeiter", ein dreimal monatlich erscheinendes socialdemokratisches Fachblatt, welches 1891 auf Grund eines Beschlusses des Brünner Metallarbeiterkongresses (26.—28. Dezember 1890) gegründet wurde. Der Bronzearbeiterverein umfaßt jetzt nur 350 Mitglieder, darunter 15 weibliche. Davon gehören 100—120 Großbetrieben an, während die übrigen in Klein- oder Mittelbetrieben beschäftigt sind. Ein Gegensatz zwischen den Fabrikarbeitern und den Gehilfen der Handwerker ist in unserem Gewerbszweige nicht zu bemerken. Dem Vereine gehören auch vier kleine Unternehmer, drei Ciseleure und ein Pfeifenbeschläger an, deren sociale Lage und Abhängigkeit eine Interessengemeinschaft mit der Arbeiterschaft herbeigeführt hat. Der Verein hatte schon die Mitgliederzahl 560 erreicht, bis Viele wegen der Erhöhung des wöchentlichen Beitrages von 5 kr. auf 10 kr., dann 1893 auf 15 kr., austraten. Während der Fachverein selbst nach dem Gesagten nur einen geringen Bruchteil der Arbeiter umfaßt, glaubt der Leiter der Organisation im Falle eines Streiks doch über 700 Arbeiter verfügen zu können.

Ein allgemeiner Streik ist im Gewerbe bisher nicht vorgekommen. Vor einigen Jahren ereignete sich aber ein eigentümlicher Vorfall. Die Löhne waren in einigen Betrieben herabgesetzt worden. Die Unternehmer erhielten Nachricht über angebliche Streikabsichten der Gehilfen; sofort wurde eine vertrauliche Versammlung der Meister einberufen und beschlossen, sobald irgendwo die Arbeiter in Ausstand träten, alle Betriebe zu sperren. Es fand aber kein Ausstand statt; die Gesellen sagen, weil gar nicht die Absicht bestand und die Zeit äußerst ungünstig gewesen wäre — die Unternehmer meinen, weil ihr Beschluß, sobald die Gesellen ihn erfuhren, sie kirre gemacht habe.

Was die Arbeitsvermittlung betrifft, muß bedauert werden, daß

Digitized by Google

sie so wenig organisiert ist, bezw. daß von den bestehenden Institutionen so wenig Gebrauch gemacht wird. Die Vermittlung übernimmt in erster Linie der Gehilfenausschuß; er hat im letzten Jahre über 100 Stellen vermittelt, in früheren Jahren weniger. Dann kommt der „Verein für Arbeitsvermittlung" in Frage; er hat nach seinen Berichten in den Jahren 1889 bis 1893 Stellen vermittelt für Ciseleure: 2, 23, 20, 7, 20; für Gürtler und Bronzearbeiter 96, 112, 105, 97, 156. Der Großteil der Arbeitsuchenden gelangt also durch persönliche Umfragen an seinen Platz. Die Arbeitgeber, namentlich die Fabrikanten, halten das auch für das richtige; die guten Arbeiter, wurde uns erklärt, wissen schon, wo etwas für sie frei ist und werden da gleich genommen.

5. Das Lehrlingswesen.

An Lehrlingen leidet unser Gewerbe keinen Mangel. Wir verweisen auf die oben[1] mitgeteilten Zahlen. 1895 wurden bei der Genossenschaft 238 Lehrlinge aufgedungen. Da die Lehrzeit drei, oft auch vier Jahre dauert, werden, wenn das so fortgeht, bald über 800 Lehrlinge vorhanden sein. Um aber diesen Lehrlingen Aussicht auf gesicherte Arbeit zu gewähren, müßte doch mindestens eine der Lehrlingszahl sechsfach überlegene Zahl von Arbeitern in der Branche beschäftigt sein. Dabei war die Zahl der männlichen Arbeiter in der Genossenschaft anfangs 1895: 2095!

Einige Fabrikanten unseres Gewerbszweiges halten gar keine Lehrlinge; aber in den meisten Betrieben mit 20 bis 30 Arbeitskräften finden wir drei bis fünf Jungen, in größeren noch mehr; in der bereits erwähnten Fabrik mit 134 männlichen, 16 weiblichen Arbeitern waren zu gleicher Zeit 20 Lehrlinge. Gerade die am besten geführten Etablissements beschäftigen stets einige Lehrlinge, die sie als Nachwuchs heranbilden.

In einer sehr großen Anzahl von handwerksmäßigen Betrieben wird jene Lehrlingszüchterei betrieben, die mit Recht so oft beklagt worden ist. Sehr oft finden wir das Verhältnis: drei Gehilfen und zwei oder drei Lehrbuben, vier Gehilfen und zwei bis vier Lehrbuben. Besonders traurig war das Untersuchungsergebnis eines Tages unserer Studiengänge; wir besuchten zwei Ciseleure nacheinander; der eine hatte einen Gesellen und sechs Lehrjungen, der andere etwa vier Gesellen und zehn Lehrjungen; wir glaubten fast in ein Schulzimmer getreten zu sein. Die Lehrlinge des zuletzt genannten Ciseleurs sind bei der Genossenschaft der Graveure, welcher der Meister auch angehört, aufgedungen.

[1] S. 606.

Digitized by Google

Die Lehrlinge stehen nur in dem weniger entwickelten Zweig der Pfeifenbeschlägemacher regelmäßig in Kost und Wohnung ihres Lehrherrn. Im übrigen Gewerbe ist das eine seltene Ausnahme[1]; meist wohnen und speisen die Lehrlinge bei den Eltern, Verwandten oder bei den in Wien bestehenden Anstalten für Lehrlinge[2]. Man nennt sie dann auch zuweilen, namentlich auch in Fabriken, „Praktikanten". Die Bronzearbeiterlehrlinge rekrutieren sich fast ausschließlich aus Wien. Die Lehrlinge erhalten, sobald die Probemonate vorbei sind, ein wöchentliches Taschengeld, das mit 1 fl. oder auch weniger beginnt und mit der Zeit bis 3 fl., 3,50 fl., ja sogar 4 fl. aufsteigt. Lehrgeld wird nicht gezahlt.

Die Verwendung des Lehrlings zu untergeordneten Dienstleistungen kommt auch in unserem Gewerbe häufig vor. Folgender Fall wird erzählt: In einer Bronzefabrik wurde einem Lehrling das Abkehren eines Glasdaches anbefohlen; diese Verrichtung, welche wegen der Neigung des Daches nicht ungefährlich war, verweigerte der Lehrling; nun wurden ihm am Taschengelde Abzüge gemacht; dies kränkte den Jungen so sehr, daß man Mühe hatte, ihn davon abzuhalten, daß er sich in die Donau stürze. — Von dem Lehrling eines Pfeifenbeschlägers wird erzählt, er sei angehalten worden, wochenlang nach Feierabend, ja bis in die Nacht zu arbeiten, und sei er mit der Hundspeitsche geschlagen worden. Daß die Behandlung der Lehrlinge nicht immer eine entsprechende ist, zeigte sich auch darin, daß einige Meister sich uns gegenüber in Gegenwart ihrer Lehrlinge über deren Qualität in sehr rohen Ausdrücken aussließen. Man kann aber nicht sagen, daß eine derartige Behandlung die Regel bildet.

Die Anforderungen, die an einen Lehrjungen gestellt werden, sind in unserer Branche, namentlich wo kunstgewerbliche Thätigkeit vorliegt, ziemlich große. So wird häufig eine Geschicklichkeit im Zeichnen und Modellieren

---

[1] Einen solchen Fall behandelt der Bericht des Wiener Gewerbe-Inspektors über das Jahr 1893, S. 43. „Die vier [in einer Bronzewarenfabrik] beschäftigten Lehrlinge hatten ein gemeinsames, nicht heizbares Schlaflokal. An einem Wintermorgen wurde einer der Lehrlinge tot aufgefunden und die anderen in bewußtlosem Zustande, aus dem sie sich jedoch bald erholten. Die polizeiliche Thatbestandsaufnahme ergab, daß die Lehrlinge, um sich zu wärmen, am Abend vorher in mehreren übereinander gestellten Formkästen ein Kohlenfeuer angemacht hatten und durch das entwickelte Kohlenoxydgas erstickt, beziehungsweise betäubt worden sein dürften. Die Schlafstelle bestand aus einem mittelst einer beweglichen Stiege zugänglichen Bretterverschlage mit zwei Betten. In dem Raume herrschte im Winter eine derartige Kälte, daß das Wasser im Lavoir über Nacht zum Frieren gelangte."

[2] Über diese Anstalten, überhaupt über das Lehrlingswesen in Wien vgl. Schwiedland, Kleingewerbe und Hausindustrie in Österreich, II. Teil, S. 229—263.

Digitized by Google

gefordert. Zum Zwecke der technischen Fortbildung der Lehrlinge hat die Genossenschaft der Gürtler und Bronzearbeiter im Jahre 1885 eine Fachschule errichtet, die sich schöner Erfolge rühmen kann und in voller Blüte steht[1]. Die Schule wird vom Unterrichtsministerium mit jährlich 2500 fl., von der Stadt Wien mit jährlich 1000 fl., von der Handelskammer mit jährlich 400 fl. subventioniert, während die Genossenschaft nur ein Aufwand von 500 fl. trifft. Die Lehrstunden sind an Sonntagen von 8 bis 12 Uhr vormittags, an vier Werktagen der Woche von $6^1/_2$ bis $8^1/_2$ Uhr abends. Die Schule hat beiläufig 120 Frequentanten in drei Jahrgängen. Über die Aufnahme, welche immer von einer sehr großen Zahl angestrebt wird, entscheidet der Erfolg einer kurzen Prüfung im Freihandzeichnen. Die Schule hat drei Abteilungen: für Zeichnen, Modellieren und Ciselieren. Im letztgenannten Fach erteilt der erste Ciseleur mit großer Sorgfalt Unterricht. Zwei Stunden wöchentlich wird Chemie getrieben. Die Schule ist in genügenden Lokalen untergebracht, mit Lehrmitteln hinreichend versehen und wird, obwohl eine solche Abendbeschäftigung die jungen Leute doch einigermaßen anstrengen muß, sehr regelmäßig und gern besucht. Die Früchte der Schule, deren günstige Resultate sowohl in den Berichten der Handelskammer als von den einzelnen Fabrikanten sehr lobend hervorgehoben werden, kommen der kunstgewerblichen Entwicklung der Bronzeindustrie zu gute. — Im übrigen besuchen die Lehrlinge die gewerbliche Fortbildungsschule oder Vorbereitungskurse.

Seit 1. September 1891 besteht für die Lehrlinge der Genossenschaft eine Lehrlingskrankenkasse. Die Einzahlungen werden von den Gewerbeinhabern geleistet. An Krankenunterstützung und an Kosten für ärztliche Behandlung wurden 1893 je 500 fl., an Spitalskosten 154 fl. ausgelegt.

Für die Lehrstellenvermittlung besteht in Wien beim städtischen Magistrat ein Nachweiseamt. Von dieser Einrichtung wird jedoch so wenig Gebrauch gemacht, daß 1893 nur vier Lehrlingsstellen der Gürtler- und Metallwarenbranche daselbst vermittelt wurden. Der „Centralverein für Lehrlingsunterbringung" vermochte im gleichen Jahre 151 Stellenbewerber in unserem Gewerbe unterzubringen.

6. Das Ergebnis.

Als Resultat unserer Untersuchung ergab sich die Verschiedenheit der Bedingungen für die Erzeugung von Massenware und für die Erzeugung kunstgewerblicher Gegenstände.

[1] Ein illustrierter Bericht über das Jahr 1894/95 liegt vor.

Digitized by Google

Als Massenware werden jetzt schon meist in Großbetrieben erzeugt: Bronzebijouterie, wie Hemd- und Manschettenknöpfe, dann die massiveren Artikel, z. B. Schankartikel, gewöhnliche Thürdrücker. In diesen Artikeln wird der ganz vereinzelte Kleinbetrieb wohl bald ausgelebt haben. Dazu werden vielleicht noch mehrere andere Artikel kommen, die jetzt noch vielfach handwerksmäßig erzeugt werden, z. B. Pferdegeschirrbeschläge. In den bisher genannten Erzeugungen spielt eben die Maschine bereits heute eine große, die Geschicklichkeit des Arbeiters eine geringe Rolle. In der Lustererzeugung, obwohl hier die Maschine wenig Verwendung findet, giebt es nur wenige, auf Kunden angewiesene handwerksmäßige Betriebe, welche vielfach Reparaturen besorgen; so mag es auch in Zukunft bleiben. Die reichhaltigen Lager, der große Vorrat an Modellen, die kaufmännische Überlegenheit werden den handwerksmäßigen Betrieb auch künftig nicht aufkommen lassen. Wir wollen jedoch nicht leugnen, daß sich im Anschlusse an die Großindustrie eine größere Anzahl selbständiger Ciseleure, Metallschleifer, Metalldrucker, Polierer, welche teils für Fabriken, teils für andere Besteller arbeiten, wird halten können. Den Fabriken sagt es ja zu, gewisse dieser Nebenverrichtungen außer Hause ausführen zu lassen, und sie wenden sich zu diesem Zwecke gern an die Handwerksmeister. Kann auch die wirtschaftliche Selbständigkeit dieser Leute nie eine große sein, so übt doch die Hoffnung, den Kundenkreis erweitern, das Geschäft vergrößern zu können, einen gewissen Reiz auf sie aus.

In Gegensatz zur Massenware stellen wir die Galanterieware und die Kunstbronzen. Die Zukunft dieser Erzeugungen wird in erster Linie von der Neigung des Publikums abhängen; wenn es sich mit verhältnismäßig wenigen Formen jener Objekte begnügen, und je mehr es auf die Devise „billig und schlecht" eingehen wird, desto eher wird auch hier die typische Fabrik Eingang finden. Gegenwärtig wird in Wien auf diesem Gebiete von der Bevölkerung und von den Exporteuren die größte Mannigfaltigkeit verlangt. Die Folge davon ist, daß selbst die größten Betriebe nicht den reinen Charakter der Fabrik tragen; der Unternehmer ist regelmäßig selbst in der Technik tüchtig ausgebildet und befaßt sich womöglich mit jedem einzelnen Objekt; es kommt eben auf die geschmackvolle Ausführung jedes einzelnen Stückes an. Aktiengesellschaften und Großkapitalisten sind dem Gebiet bisher fern geblieben. Eine Prognose für die künftige Geschmacksrichtung können wir nicht stellen. Nach den heutigen Verhältnissen sind bereits Betriebe von acht Arbeitskräften an lebensfähig. Wir vindizieren das Gebiet somit dem größeren Handwerksbetrieb und der kleinen Fabrik. In einer großen Fabrik wäre es dem Unternehmer nicht mehr möglich,

Digitized by Google

das Detail zu überwachen; die kaufmännische Gebarung würde ihn vielleicht zu stark in Anspruch nehmen.

Während wir somit auch den handwerksmäßigen Mittelbetrieb auf unserem Gebiete für zweckmäßig halten, müssen wir hinsichtlich des Zwergbetriebes, wie wir ihn oben in einem typischen Beispiel geschildert haben, das Gegenteil betonen. Wir haben hierbei jene Meister im Auge, welche nicht fremde Artikel bearbeiten, sondern Material kaufen und Produkt verkaufen. Der allein oder mit einem Lehrling arbeitende Gürtler oder Kirchenwarenarbeiter, der so viele Verrichtungen außer Hause machen lassen muß, dessen Absatz ewig unsicher ist, der bei der kleinsten Stockung der Arbeit ins Elend sinkt, ist ein trauriges Schauspiel wirtschaftlicher Ratlosigkeit; er kann nie so viel verdienen, daß er sich gute Werkzeuge anschaffen, daß er einige Wochen auf Vorrat arbeiten könnte. Diese Betriebsform zehrt ebenso wie der landwirtschaftliche Zwergbetrieb an der Lebenskraft des Mannes. Wenn die gegenwärtige ungünstige Konjunktur in unserer Branche anhält oder durch Konkurrenz auswärtiger Schleuderware weiter verschlechtert wird, so gehen diese Existenzen einem sehr traurigen Schicksal entgegen.

Es wurde bereits oben betont, daß für den Galanteriewarenerzeuger der Galanteriewarenhändler jetzt unentbehrlich ist. Kundenarbeit wird auf diesem Gebiet schwerlich heimisch werden.

Über das Verlagssystem und über die Heimarbeit und über die hier wünschenswerten Reformen uns auszusprechen, dürfte hier nicht der Platz sein.

Digitized by Google

XVII.

Das Schlossergewerbe in Brünn.

Von

Julius Leisching,
Direktor des Mährischen Gewerbemuseums in Brünn.

1. Geschichtliches.

Das Material, das vom Schlosser verarbeitet wird, das Eisen, ist wie in Österreich überhaupt, so insbesondere auch in Mähren seit alter Zeit bekannt und in Gebrauch gewesen. Erfreute sich das norische Eisen schon in vorchristlicher Zeit berechtigten Ruhmes, dessen Horaz, Ovid und Plinius gedenken, und erzählt Tacitus von den Gothinen (die vermutlich im mährisch-schlesischen Gesenke saßen), daß sie das Eisen aus der Erde gegraben hätten, so erweisen andererseits auch die Funde der Höhlen und Gräber, daß dasselbe in Mähren in vorgeschichtlichen Tagen schon in vielfältiger Verwendung stand und blieb bis heute. Alles, was des Schmiedes Arbeit ist: Ringe, Nägel, Meißel und Beile, Messer, Dolche, Lanzenspitzen, hölzerne mit Eisen beschlagene Gefäße, Radreifen u. dgl., eine ganze Eisenschmiede überlieferten uns die Býčiskálahöhle und andere Fundstätten. Im 13. Jahrhundert wird bei Pernstein, wie heute noch, auf Eisen gebaut. Seither wird durch alle folgenden Jahrhunderte eine immer größere Reihe von Orten genannt, wo Bergwerke oder Hämmer in Betrieb waren. 1677 gilt das Hochwälder, Römerstädter und Pernsteiner Eisen für das beste in Mähren. Im benachbarten Schlesien sind gleichfalls schon seit alters her Freudenthal und die Teschener Gegend in dieser Hinsicht bekannt. Die Produktion und Verarbeitung hebt sich aber erst in unserem Jahrhundert zu beträchtlicher Höhe. 1805 soll das ganze Land (aus den Werken

Digitized by Google

Wiesenberg, Friedland, Adamsthal, Blansko, Stiepenau u. s. f.) noch nicht mehr als 30—40 000 Centner geliefert und zusammen 16 Hochöfen, 21 Stab-, 5 Zainhämmer und 1 Drahthütte mit 2500 Menschen beschäftigt haben. Der übrige Bedarf mußte von den andern Provinzen und Preußisch-Schlesien gedeckt werden. Nicht viel weniger hatte Mähren schon im Jahre 1783 aufgebracht. 1849 betrug die Produktion in Mähren und Schlesien zusammengenommen schon über 3 Millionen Centner Roheisen und über 100 000 Centner Gußeisen. Im Jahre 1894 standen von 18 mährischen Bergbau-Unternehmungen auf Eisenerze nur 2 (um 3 weniger als im Vorjahre) in Betrieb, welche 127 202 Metercentner Eisenerz erzeugten. Von 9 mährischen Eisenhütten-Unternehmungen standen im selben Jahre nur 6 in Betrieb, welche zusammen 2 990 587 Metercentner Roheisen erzeugten. Daran war die im Olmützer Handelskammerbezirk gelegene Witkowitzer Eisenhüttengewerkschaft allein mit 2 079 496 Metercentner beteiligt. Es ist gegenüber der Großindustrie heute selbstverständlich nur ein kleiner Bruchteil, der davon im Schlossergewerbe verbraucht wird. Einst war aber dieses der Hauptkonsument. Und noch heute verwendet der Brünner Schlosser vorwiegend mährisch-schlesisches Eisen statt des bedeutend kostspieligeren steirischen.

Der Handel mit Eisen mußte demnach, wie aus Obigem erhellt, zu allen Zeiten für die einheimische Verarbeitung von großer Bedeutung sein, die sich denn auch in gelegentlichen Streitfällen geäußert zu haben scheint. Als der Brünner Stadtrat einmal dem Grafen Lichtenstein die Einfuhr und Versilberung seines auf dem Gute Pernstein erbauten Eisens verweigerte, befahl Kaiser Leopold mit Reskr. vom 1. August 1662 dem k. Tribunal, die freie Einfuhr und Versilberung des Pernsteinschen Eisens zu gestatten „da dergleichen der Landherrschaften und wirthschaftliche Feilschaften kein bürgerliches Gewerbe sein, deren Versilberung auch durchgehends frei und von Niemanden gehindert werden soll". Das Tribunal wurde bei diesem Anlaß zugleich angewiesen, „der Landes-Inwohner commercia lieber zu vermehren als zu hindern und die im Widrigen entstehende höchstschädliche und verbotene eigennützige monopolia zu verhütten".

Die älteste Zeit kennt keine Schlosser sondern nur Schmiede, deren Bedeutung sich noch heute aus den vielen Begriffen erkennen läßt, die wir mit dem Worte schmieden zu verbinden pflegen. Das Wehrgeld für den erschlagenen Schmied beträgt nach dem salischen Gesetz so viel wie für den Hausmeier, den Marschall, den Goldschmied; das alemannische taxiert ihn noch höher, am höchsten das burgundische Gesetz, das für den Silberschmied allerdings schon den doppelten und für den Goldschmied gar den dreifachen Betrag der Buße fordert. Die Güterordnungen Karls des Großen kennen

Digitized by Google

neben dem Eisenschmied schon den Schildmacher, eine weitere Trennung nach dem herzustellenden Gegenstand aber scheint ihnen noch fremd gewesen zu sein. Erst eine Nürnberger Urkunde von 1290 unterscheidet zwischen Klingen- und Messerschmieden, bald darauf wird hier auch eigener Sensenschmiede gedacht.

Die Schlosser konnten zu selbständiger Bedeutung erst in einer Zeit gelangen, in der an Stelle des einfachen, vorschiebbaren auf dem Lande noch immer nicht ausgestorbenen Balkens das eiserne Schloß trat, das mittels eines eisernen Schlüssels auch von außen zu öffnen gestattete. Zu Innungen vereint, treten sie überall erst sehr spät auf; besorgten doch nach dem Bamberger Recht noch im 14. Jahrhundert die Schmiede alle Schlosserarbeit. An Grenzstreitigkeiten zwischen beiden Gebieten hat es deshalb nie gefehlt. Eine Olmützer Urkunde vom Jahre 1466 muß noch verordnen, daß „die Slosser allain vnd nicht die ſſmid die gieter zu fenstern, aiserne thür vnd panthen vnd andere ding machen sollen". Obwohl die Wiener Urkunden schon 1320 verzeichnen „Ist daß ain hantwercher, der hie in der stat gesessen ist, er sei ein ſmit, ſchloſſer oder ain ſporer oder welcherlaie eisenwerch iz sei, das er selbe würchet, will er iz usser landes fürn, so schol er nicht wagenmaut geben, denne sein purchmaut, Zwen phenninge an dem Tor", wo also eine genaue Unterscheidung nach der Art des verarbeiteten „eisenwerchs" bereits gemacht ist, so heißt es doch noch 1417, also hundert Jahre später, daselbst, daß zu bezahlen ist umb zwai rauchvas schon ze machen und ze pessern 12 dn. dem „Radsmid" (Rotschmied), eine Arbeit, die heute dem „Kunstschlosser" zufiele. Die aus so unsicherer Abgrenzung entstehenden Streitigkeiten wurden auch dadurch nicht verringert, daß die anfänglich wenig zahlreichen Schlosser, wie ja auch heute noch, mit anderen „Feuerarbeitern", ja selbst mit Uhrmachern und Büchsenmachern vereint waren. Die Wiener Innungsordnungen verzeichnen (ohne Jahreszahl) „Aller der Recht die vertzints werich wurchent, Slosser, Sparer, Ringkler ꝛc. Flaschenschmid"; sie gedenken 1418 nachweisbar zum ersten Mal der Rechte „Von den Slossern vnd Irer knecht wegen".

1435 finden wir dann bereits auch in Mähren eine Zunftordnung der Schlosser und Sporer, und zwar in Olmütz, wo sich Urkunden betreffend das Zunftwesen der Riemer oder Zaumstricker, Schlosser, Sporer und Schmiede aus den Jahren 1417—66 erhalten haben. Erst im 16. Jahrhundert folgten andere mährische Orte nach: 1513 Mähr.-Trübau, 1545 Walachisch-Meseritsch, 1551 Holleschau, 1552 Saar, 1635 Gaya, 1658 Kremsier. Die meisten dieser Zechen vereinten wie allüberall mit den Schmieden und Schlossern auch andere mehr oder weniger verwandte Gewerbe: die Sporer,

Digitized by Google

Riemer, Wagner und Binder. Dies war auch in Brünn der Fall. Gerade hier aber ließ sich leider bisher keine ältere Ordnung auffinden. Wir schöpfen für Brünn unsere Kenntnisse vorderhand einzig und allein aus drei im Besitze der Genossenschaft erhaltenen Meisterbüchern und Zunftartikeln, die sämtlich über das vorige Jahrhundert nicht hinausreichen. Das älteste der erstgenannten geht bis zum Jahre 1718 zurück und umfaßt unter dem Titel „Register-Buch eines Ehrsamen handwercks deren Bürgl. Klampfner Meistern In der Königl. Stadt Brin" nur die eingeworbenen Spenglermeister bis 1862. Die Eintragungen des zweitältesten beginnen mit 1723 und beschränken sich auf die Hufschmiede. Das jüngste Meisterbuch endlich nennt uns die Namen der von 1786 bis 1881 aufgenommenen Schlosser, Nagel-, Ringel- und Kettenschmiede, Sporer, Wagenschlosser und Windenmacher. Es offenbart die Bedeutung, die sich das Schlosserhandwerk bereits erworben hatte, denn wir finden darin während des angegebenen Zeitraumes neben 20 Nagelschmieden, 2 Windenmachern, 3 Ringel- und Kettenschmieden, 1 Sporer, 1 Wagenschlosser und 1 Stahlarbeiter nicht weniger als 112 Schlosser verzeichnet. 1785 wurde infolge eines Gubernialdekretes die Zunft der „anjezo genan: Stahl und Eißen arbeiter der III. Klasse Neu errichtet". Die im Original vorliegenden Innungsartikel der Brünner Schlosserzunft stammen aus dem Jahre 1736 und stellen eine Bestätigung der älteren Ordnung durch Karl VI. dar, welche, wie später folgt, „eingerichtet worden".

Es ist klar, daß diese so jungen Zeugen alter Zunftherrlichkeit wohl kleine interessante Schlaglichter, aber kein richtiges Bild mehr geben können von den ursprünglichen, damals bereits stark im Niedergang begriffenen Verhältnissen, deren Kenntnis zum Verständnis der heutigen Lage doch unbedingt notwendig ist. Es mag daher gestattet sein, die Aufzeichnungen unserer drei Brünner Meisterbücher, soweit sie erwähnenswert, zu ergänzen durch Heranziehung der gewiß analogen Verhältnisse einer anderen mährischen Stadt, die uns viel ältere Anschauungen urkundlich beglaubigen. Es handelt sich hierbei um die Artikel der Mährisch-Trübauer Schlosser und Schmiede, die ich Herrn Prof. Dr. M. Grolig in Brünn zu verdanken habe.

Die Artikel der Zeche der M.-Trübauer Schmiede, zu der die Riemer, Wagner, Schlosser, Sattler und Binder gehörten, stammen aus dem Jahre 1513 und wurden 1593 bestätigt. Die Zeche der Schlosser hat sich, wie es scheint, im Laufe des folgenden Jahrhunderts von jener losgelöst, denn aus dem Jahre 1657 liegen uns „Einer Ehrbaren Zech der Schlosser allhier copialiter desumirte Articuli" vor, in deren Einleitung Bürgermeister und Rat erklären: es seien vor ihnen erschienen „die Eltiste Geschworne vndt gantze Zunfft vndt Zeche der Schlosser allhier" und hätten

Digitized by Google

ihnen „etliche Articul, welche sie vor vielen Jahren auß der Löbl. Haubt-Zeche zu Olmütz ohne besiegelung überkommen, auff kräfftiger Rathsstelle vorgezeiget vndt darbey angemeldet, Waß gestalt zu ihnen etliche Meister dieses Handtwercks auß andern Städten sich zu ihren vndt dehren ihrigen besserer Handwercksbeförderung vndt ehre ins mittel einverleiben lassen vndt alßo eine vermehrung vndt Ruhm ihrer Zunfft vndt mittels verhofften."

Dieselbe Rolle, die Olmütz hiernach für Trübau übernahm, spielte Brünn bis in unser Jahrhundert für die umliegenden auch entfernteren Orte, deren „Landmeister" sich um die Aufnahme ins Brünner „Handwerk" bewarben oder um Auskunft dahin wendeten. Wir finden außer den in den Brünner Vororten Angesiedelten auch Bewerber verzeichnet aus: Blansko, Auspitz, Lundenburg, Nikolsburg, Wischau, Eichhorn und von andern Orten. Ein Zwang, dem einen oder anderen „Hauptorte" anzugehören, kann übrigens nicht bestanden haben, denn es kommt noch 1813 vor, daß ein Auspitzer Nagelschmied, der in Olmütz bereits inkorporiert war, sich „der weiten entfernung wegen" abermals in Brünn aufnehmen läßt.

Die Trübauer Schlosserzeche forderte wie jede andere vom Zutritt heischenden den Nachweis ehrlicher Geburt und einen guten Lehrbrief.

Hiermit wurde es freilich nicht immer so genau genommen, fand in Brünn doch schon 1725 ein Meister Aufnahme, der den Lehr- und Geburtsbrief erst „in ein Virtel Jahr zu brüng" versprach. 1736 fordert Karl VI. von den Brünnern, daß jeder Eintritt Verlangende der „katholischen Religion nicht allein dem Schein nach, sondern würklich zugethan" sei.

Der Trübauer soll auch „einem Meister allhier ein Jahr lang an einander gearbeitet haben". Wo der Meister den Gehilfen früher beurlaubte, hat dieser den Bürgermeister zu verständigen. In Brünn muß jeder drei Jahre gelernt und „umb bey dieser nicht so leicht fassenden, mithin schweren Profession dem Werk desto besser gewachsen zu seyn, Vier Jahre gewandert haben". Stirbt der Meister oder giebt's Streit, so soll der Gesell befugt sein das Meisterstück bei einem anderen Meister „außzumachen", und zwar „lediger weiße, unverheyrath, doch aber allbereit versprochen, wie hernach folget: Benentlichen Ein Schloß, Saltzmaß genannt, wie allhier Breuchlich ist, soll sich an dreyen orthen sperren. Daß ein gericht darein soll sein mit einem Stern vndt zweyen raiffen". Während der Fertigstellung des Meisterstückes darf er keine andere Arbeit übernehmen; gelang es nicht, muß er es wiederholen. Ist es gut ausgefallen, „so sollen die Geschwornen nach altem Löblichen Brauch vndt gewohnheit daß wohlgemachte stücke für Einen Ehrsamen Wohl Wayßen Rath allhier Tragen vnd daß (es) Tüchtig sey, außsprechen". Ward das Stück auch von der Obrigkeit für gut befunden, so soll der junge Meister den Geschworenen 12 weiße Groschen geben. „Mehr, wann er durch gutte Ehrbahre leuth in daß Ehrbare Mittel fürter einwirdt vndt auffgenohmben wirdt, ist er schuldig zu geben 16 wayße Groschen vndt zwei Thaler zum Meistermahl. Wann er aber nicht entschlossen ist daß Meisterstück zu machen vndt doch einwerben wiel, der soll verpflichtet sein, ohne Nachlaß eines Kreutzers Sechs Thaler Märisch in die Lade zu legen vnd 2 märische Thaler

Digitized by Google

für das Meistermahl." Wer eine Wittib aus dieser Zeche oder eines Meisters Tochter heiratet oder auch eines Meisters Sohn ist, zahlt die Hälfte. Die ältere Trübauer Ordnung, obwohl auch für die Schlosser giltig, spricht nur vom Meisterstück des Schmiedes, das im Beschlagen der vier Hufe eines Rosses besteht.

In Brünn (1754) kommt „Nach Stadtsgebrauch" eine Weinhaue und 1773 „Ein gantzer Waagen" hinzu; bei den Spenglern ist von 1724—84 nie von einem Meisterstück die Rede, später wird „eine große Coffee Tatzen", eine Zuckerbüchse, 1807 „eine moderne Coffée Maschine" begehrt. Die Schlosser schließlich hatten nach den von Karl VI. 1736 erlassenen Verordnungen das Meisterstück, „damit kein Unterschleiff geschehe", bei einem der Handwerksmeister, und zwar „ohne einiger Hülff eines andern zu verfertigen, auch ihme hierzu eine erkleckliche Zeit von einem halben Jahr (es seye dann, daß er dieselbe ehender zu seinem Guten von selbsten verfertige) bestimmet seyen; Jedoch daß er darneben keine andere Arbeith mache, viel weniger ohne Erlaubniß der Meisterschafft heimlich einen Gesellen fördere". Alle vier Wochen haben zwei Meister ihn hierbei zu kontrollieren. Jeder Einwerbende hat zwei Stücke zu liefern, welche in folgenden vier Sorten bestehen: „Primò in einer eisenen Truhen mit 16 Rieglen, worunter Vier Eck-Riegel und zwey Schlüssel seynd, das Eingericht mit 16 schragen Kulm-Raiff umb und umb besetzet das Schloß mit Auf- und Zuhaltung; Secundò in einem Gewolb Schloß mit 2 Riegln, 2 Seithen ein Fallen, zwey Schlüssel mit 18 Kulm-Raiff umb und umb besetzet, mit Auf- und Zuhaltung auch hinten einliegenden Zug; Tertiò: in einem Englischen Kasten Schloß mit 2 Riegeln, ein jeder Riegel muß allein spören mit 2 Schlüssel, das Eingericht mit ein umgehend Dorn, und einfach Gruck-Raiff, auch Auf- und Zuhaltung; dann Quartò in einem Truhen-Schloß mit 4 Fällen, und einer Hertz Fallen mit 2 Schlüssel, das Eingericht mit dreifachen Gruck-Raiff mit Auf- und Zuhaltung". Mit der Zeit vermindern sich diese Ansprüche. Schon Karl VI. gewährt sofort Erleichterung in der Erkenntnis, daß jedes der hier geforderten Stücke „ziemlich kostbar zu seyn scheinet", weshalb einem mittellosen Bewerber mit Wissen des Magistrates gestattet sein soll, statt ihrer „ein anderes, etwas wenig kostbahres" zu machen. Weist ein geliefertes Meisterstück „geringe Fehler" auf, so können sie „mit einigem Geld abgestraffet" werden, wohingegen solche mit Hauptfehlern sollen verworfen, „und der also darmit übel bestandene seiner Unfähigkeit halber (maßen mit unerfahrnen Maisteren der Stadt nicht gedienet) zur Wanderschaft u. s. f. angewiesen werden". 1812 wird als Meisterstück nur mehr ein „französisches Stubenschloß" verlangt. 1815 muß auch der zweite Mann einer Schlosserwitwe das Meisterstück vorweisen. Zwang und Kon-

Digitized by Google

trolle lassen aber immer mehr und mehr nach. 1831 wird Einer verpflichtet, sein Meisterstück in drei Monaten zu liefern, er wird aber erst fünf Jahre später inkorporiert.

Die Aufnahmegebühren der Brünner wechseln sehr, doch sind sie nie gering. Karl VI. schreibt eine Ladegebühr und desgleichen eine Einschreibgebühr von je 1 Th. M. vor; wozu noch für die Zulassung zum Meisterstück 2 Thl. und als „gewöhnliches Handwerkgeld" 1 fl. 10 kr., sowie nach erlangter Meisterschaft „zu Unterstützung der Lade-Unkosten ein Beytrag p.: Zwölff Thl. M." kommt. Nach dem Meisterbuche schwanken sie jedoch nach Gewerbe und Zeitpunkt von 12 fl. 30 kr. bis 18 Mähr. Thaler (1 m. Thl. = 1 fl. 10 kr. Rhein.). Hierbei zahlen die Landmeister und Meistersöhne die Hälfte, die Vorstadtmeister dagegen den vollen Betrag. Daß diese Beträge nicht immer, ja, wie es scheint, je näher unseren Tagen, desto seltener gleich bar erlegt werden, gehört zu den traurigsten und lehrreichsten Kapiteln dieser Geschichte, worüber eines der genannten Bücher, das ausdrücklich als Schuldbuch bezeichnet ist, uns ausführlich Aufschluß gewährt.

Schon die alte Trübauer Ordnung hatte bestimmt: „Item wird ein Meister Jemandt vor Eißen schuldig vndt ließ vber sich klagen den Eltisten Meistern vndt wo der Kläger begehret deß rechten nach gewohnheit derselben Zech, so sollen die Eltisten Meister alßbaldt demßelben schuldiger daß Feuer außlöschen vndt die arbeith niederlegen, so lang bieß er sich mit ihm verträgt vnd bezahlt würde. Wirdt er vber daß arbeithen, so sollen in die Meister in eine straff geben".

Dem einen der Brünner Meisterbücher zufolge fing schon im vorigen Jahrhundert fast jeder mit Schulden an, und manche bleiben ihre Aufnahmegebühr zum Teil 9—16 Jahre, wo nicht vielleicht immer schuldig. Die Folge davon war, daß die Zünfte selbst in Schulden gerieten. So heißt es bei den Brünner Hufschmieden: „Ano 1731 den 17. Oktober hat ein Ehrsameß Handtwerckh von dem H: Maister hanß Jörg Rauscher 50 fl. auf Intreße außgelihen zu entrichten der taxa gelter wegen denen brifflögien" (die Kosten betrugen 72 fl. 40 kr.). Diese Verhältnisse waren bis 1779 so unhaltbare geworden, daß sich die Meister entschließen mußten, jeder für seine Person dafür einzustehen, und auch jene zwei, die bei der Beschlußfassung nicht zugegen gewesen, sollten sich „um so weniger dauor ausschrauffen, alß ohne dies der größte Theil und zahl der Meisterschaft sich zu dieser abgaabe freüwillig anofferiret", die beim Altgeschworenen gemachten Ladeschulden zu begleichen.

Was den Zwang des Verlobtseins der Aufnahme Heischenden betrifft, so verfügte schon die alte Trübauer Ordnung, daß der junge Meister ein Jahr nach der

Digitized by Google

Aufnahme sich verheiraten soll, woran sie lakonisch die Drohung knüpft: „Thut er das nicht, ein Marckh geldeß in die Zech verfallen".

Die jüngere Trübauer Schlosserordnung bestimmt ferner, daß zwei Meister nicht in einer Werkstatt nebeneinander arbeiten sollen, auch soll keiner bei der hohen Strafe von 6 Pfd. Wachs den anderen aus Zimmer oder Werkstatt „außkauffen". Die Meister haben sich ferner geeinigt, daß wer über ein Jahr außen bliebe, neuerdings zu werben und sein Meisterstück zu machen habe. Auch dem Verhältnis der Meister untereinander widmet schon die ältere Trübauer Ordnung in bezeichnender Weise ihr Augenmerk: „Würdt sichs begeben, daß iemandt geistlich oder weltlich bey einem Meister auf borg arbeithen ließ vndt daß Bezahlen nicht acht, zu einem andern Meister sich wendet, welcher solchem arbeithe vndt förderte, darauff die Buß ein ℔ Wachs". Es hat darnach Buße zu erlegen, wer flucht und schilt, „welcher den andern vngerecht wirdt, mit vorred oder schmäen der Meister mit der Hand in Zorn auff den Tisch schlug", in versammelter Zech ohne Erlaubniß der Ältesten aufsteht, dem andern sein Gesinde vor der Zeit ausredet.

In Brünn wird auch ein Meister „vorgestellt" und bestraft, „wegen daß er in der Kapen in der Stadt herumbgehet", ein anderes Mal (1729) Einer, weil er „ein alts Hufeißen per 1½ kr. und ein neis per 6 kr. auch ein Faß umb 36 kr. beschlaget". Die Zunft ist nicht bloß Arbeits- und Verdienstquelle und Lehre und Gewerbebehörde, sondern zugleich Erziehungsinstitut für Alt wie Jung. Es wird von den jungen Meistern auch nicht mehr verlangt, als daß sie „in allen billichen sachen" den Geschworenen gehorsam sein sollen. Hat ein Brünner sein Geschäft dem Sohne bereits übergeben, so kann er trotzdem „in Rücksicht, daß er sich durch 30 Jahre alß ein Rechtschaffner Bürger Betragen" mittelst Mag. B. der Zunft einverleibt werden (1802).

Stirbt der Meister, so mag die Meisterin das Handwerk arbeiten „ein Jahr vndt ein Tag". Nebst den meist aus Wachsabgaben bestehenden Strafen, denen auch derjenige unterliegt, der die Arbeit eines Anderen „schätzt" — ein Recht, daß nur den Geschwornen zusteht — ist jeder Trübauer Meister auch dazu verpflichtet wöchentlich 1 Pfg. in die Lade auch alle Quartal 1 Kreuzer zu zahlen. Auch soll man ein „auffrichtiges beschauen halten in Jarmarcken, auch zwischen denen Jarmarckhen; wo iemandt eine arbeit hatte, die nicht gutt oder Landtswehrung wer, dem soll sie genohmben werden, es were ein Einheimbischer oder Frembder". Diese Besichtigung möge aber treulich und unparteiisch sein. „Es soll Auch sich ieder befleißen, gutte arbeit zu machen, die Landtswehrung ist, vndt die Leuthe, es seyen einheimbische oder frembde, mit keiner arbeith übersetzen sondern Böttliches vndt Treuliches fordern vndt nehmen, auff daß sich niemandt zu beschweren vhrsache haben möge". Die ältere Tr. O. kennt zum Schutz des städtischen Handwerks auch die Verordnung, daß in einer Bannmeile um Trübau herum kein Meister arbeiten soll.

In Brünn bedarf es (1795) einer eigenen Hofbewilligung zur Übersiedlung von einer Gasse zur andern. Drei Meister vom Land „Brauchen und bedienen sich mit kreisamtlicher Bewilligung auf ihren Er-

Digitized by Google

zeignißen der Meisterzeichen", alle anderen „Machen nur Stadt und Herrschaftliche Arbeiten, folglich haben sie auf ihren Erzeignißen kein Meisterzeichen nothwendig".

Wenn ein Geschworener „abgeht", sollen sie einen erwählen, „der qualificiert dorzu ist" und dem Rate vorschlagen. „Wann ein gesell oder Junger, welcher allhie (Trübau) gearbeitet hat, vmbschicken wiel, sollen zuvor die Ihrten gesellen oder Junger zu seinem vorgewesenen Meister gehen vndt ihn fragen, wie er von ihm geschieden ist; hat der Meister kein beschwer über ihn, so mögen sie ihm umb arbeit wartten; sonsten nicht." Ein Fremder kann arbeiten, wo er will; findet er keine Arbeit, „so sollen ihm die Ihrten gesellen recht vndt sein ordentlich nach der reu umb arbeit wartten vndt keine Meister außen lassen". Keiner soll „auff einmahl auß bewilligung der Ehrbaren Meister alt oder Jung über 6 Gesellen oder Junger nicht fördern; vndt wo einer nicht ein lehrbuben hat, so soll ihm der 7te zugelassen werden".

„Wann einem nachgeschrieben würde vndt er hette seine 14 Tag nicht außgearbeittet, der soll darinnen vnverhinderlich bleiben; so er aber seine 14 Tag gearbeitet hette, vndt betroffen würde, so soll er alßobald furt vndt keine stunde gefördert werden, ließ er seinen handel vertragen hat . . . Wann ein geselle oder Junger einem Meister sein arbeit hat angefangen vndt einen solchen gesellen oder Junger betriefft, einem Meister aber viel an der arbeit gelegen wehr, so soll er ihm dieselbige außmachen, es sey gleich stückwerck oder wochenlöhner, damit er (der Meister) dem Herrn, welchem er die arbeit zugesagt hat, wahrheit halten kann; sonsten, wenn ein Meister nicht einem Herrn zugesagt hat, mag einer wandern an einem Sonntag bald nach essen vndt nicht in der wochen, damit sich ein Jeder Meister seiner Nottdurfft nach mit einem andern wieße zu versehen." Den Brünner Gesellen wird 1736 verwehrt zu zweit „auf einmahl aus einer Werkstatt, wie ehedessen manchem Meister zum Trutz, ihn in seiner Arbeith zu hemmen, geschehen ist", auszutreten und hierfür eine achttägige Kündigungsfrist vorgeschrieben. Wer dies nicht thut, soll ein Vierteljahr vom Ort wegwandern. Kein Meister darf einen Lehrbuben aufnehmen, bevor er weiß, ob er ehrlich geboren, und erst nach einer 14tägigen Versuchszeit soll ihn der Meister bei den Geschworenen ansagen, „vndt wenn er vier Wochen bey dem Meister gewesen ist, so soll er schuldig sein Einen mähr. Thaler vndt 5 Pfundt wachs; wenn er aber nach dem Versuchen nicht lehrnen wiel, soll er Sechs weiße groschen in die lade zu geben schuldig sein. Auch sollen 2 Jungen oder Buben keinen Meister auff einmahl auffgedingt werden, Es habe den Zuvor einer ein Jahr außgelehrnet". Der frei gewordene Junge soll ebenfalls wiederum 1 Thlr. Mähr. in die Lade zahlen. Liese ein Lehrjunge aus der Lehre und lernte nicht aus, so soll er oder die seinigen, so ihn aufgedingt, 4 Thlr. Mähr. in die Lade zu erlegen verbunden sein. Der Schlosserlehrling hat vier Jahre zu lernen und sollte, falls der Meister für ihn die Aufdinggebühr (die dieser nur zur Hälfte zu erlegen hätte) bezahlen mußte, zu dessen Schadloshaltung ein 5. Jahr bei ihm verbleiben. Nach der älteren Tr. O. kann und soll kein Lehrknecht unter zwei Jahren auslernen. Wer dort aufgenommen wird, soll auch gleich 2 Pfd. Wachs in die Zeche und den Meistern „Eylff weiße Groschen" geben. Ganz mittellose Lehrlinge haben also keinen Zutritt. Außerdem hat der Meister noch für ihn hinreichend zu sorgen. „Ein Lehrknecht, der zu dem Handwerk zutritt, soll in die Zech geben Ein Pfundt wachs vndt der Meister soll ihm geben ein

Digitized by Google

kurtzes Leibpölz, ein Paar stiefel vndt Gemächt so viel er in der lehrung Bedarff vnd wenn er außgelehrnet, so soll er ihm geben von Mitl Tuch ein Rockh." Schließlich gedenkt die alte wie die jüngere Trübauer Ordnung auch nachdrücklich der nie verhallten Klage über unberechtigte Konkurrenz. „Wirdt auch verwahret, daß keine frembde Schlosserarbeith, außerhalb der Jarmarckhsfreyungen zu schaden vndt nachtheil dehnen hießigen Schlossern, welche gemeiner Stadt hatten in abrichtung der kayserl. vndt Landes Contributionen, wie auch deß Erbzinßes der Fürstl. Obrigkeit neben andern inwohnern ertragen müssen, soll hereingebracht vndt verkauffet werden ... Soll sich kein Tischler vnterstehen, solche arbeit, sie sey new oder alt, anzuschlagen, so den schlossern zusteht ... Soll ein glaßer auch nicht befugt sein die Fensterrähmen anzuschlagen außgenohmben die stenglein vndt scheinhacken."

Den Brünner Geschmeidlern oder Eisenhändlern ist 1736 nur gestattet, die aus Steiermark erkauften Anhängeschlösser und Truhenbeschläge wie bisher öffentlich zu verhandeln; verwehrt ist ihnen aber „verschiedene Gattung deren Schlösseren, als Kasten-Truhen, Kammer u. Thür-Schlösser, dann Schnecken-Bänder, u. andere dergleichen auch verzinnte Arbeith, welche sie von Land-Schlosseren u. denen ihnen solche Waaren Dutzet-weiß zubringendem Stöhreren umb ein geringes Geld erkauffen, in ihren Kramen zu führen, und derley sehr schwach erfundene, mithin schlechte Arbeit für gute mit Suchung nahmhafften gewinns hinwiderumb offentlich fail zu biethen". Verboten wird weiters den Tischlern und Glasern die „Anfriehm- u. Herbeyschaffung solch-gestaltiger Pfuscher-Arbeithen respective die Kasten, und Truhen, dann Fenster-Rahmen, u. Flaschen-Futter zu beschlagen, hernach solch-liederliche Arbeith weithers zu verkauffen", nicht minder auch den Hufschmieden die „Machung unterschiedlicher Fenster-Gatter, als Korb- und Einsatz-Gatter, dann Beschlagung deren Fenster-Laden, und Thüren in Stein", womit sie „denen bezechten Schlosser-Maisteren in ihre Handtierung eigenmächtig einzugreiffen pflegen". Erlaubt soll den Tischlern dagegen sein, die Beschläge von den Schlossern oder Geschmeidlern zu kaufen und solche selbst ungehindert anzuschlagen. Aus obigen Gründen soll auch kein Schlossergesell länger als 14 Tage bei einem Großurmacher arbeiten, außer er findet nirgends Arbeit. 1808 hatte sich ein aus Prag gebürtiger „anerkannter" Meister „Bey der Schlosserzunft als stagelarbeiter" aufnehmen lassen und sich zugleich — gewiß nicht ohne Zureden — „anerboden keine schlosser arbeit zu machen".

Die Brünner Zunftartikel von 1736 schaffen für die Schlosser einen numerus clausus, indem sie bestimmen, daß künftighin „nicht mehr dann acht Maister" sein sollen und diese Zahl nur mit kaiserlicher Dispensation überschritten werden dürfe. Begründet wird diese Maßregel sehr richtig durch „die öffters Erfahrnuß, daß, wann eine Zunfft mit vielen Maisteren über-

Digitized by Google

häuffet wird, einer vor dem anderen nicht aufzukommen vermag, ja manche wegen erfolgender Armuth außer Stand gesetzet werden, in vorfallender Noth die schuldige Contribution zu entrichten, wordurch unter einsten auch der gemeinen Stadt mehr Nachtheil, als Nutzen anerwachsen thuet". Witwen und Waisen dürfen das ererbte Meisterrecht verkaufen.

Bei der, wie erwähnt, 1785 stattgehabten Neuerrichtung der Brünner Schlosserzunft scheinen ihr jedoch schon insgesamt 20 in Brünn ansässige Meister angehört zu haben, von welchen 12 in der inneren Stadt und 8 in den Vorstädten wohnten. Hierunter befinden sich 15 Schlosser, 4 Nagelschmiede und 1 Windenmacher. Die Meistertafel von 1802 verzeichnet unter 22 Meistern bereits 19 Schlosser. Über die Vermehrung derselben seit 1786 giebt folgende Tabelle Aufschluß, in der die Zahl der für Brünn und seine Vororte Obrowitz, Kumrowitz, Altbrünn u. s. f. „Neuaufgenommenen" auf

1786	1	1808	2	1826	1	1845	2
1787	2	1809	1	1827	1	1846	2
1791	1	1810	1	1828	2	1847	3
1792	1	1812	2	1831	2	1848	1
1794	1	1813	2	1834	1	1849	1
1795	1	1814	3	1836	2	1851	2
1798	2	1816	1	1838	4	1852	2
1799	2	1820	2	1840	1	1853	2
1801	1	1821	1	1841	1	1854	1
1802	4	1822	3	1842	1	1855	1
1803	1	1824	1	1843	2	1857	1
1804	2	1825	3	1844	1	1858	2

	Mb.	G.R.		Mb.	G.R.
1860	3	1	1878	—	4
1861	2	8	1879	—	3
1862	1	7	1880	—	1
1863	2	9	1881	1	1
1864	2	6	1882	—	—
1865	2	3	1883	—	3
1866	—	4	1884	—	5
1867	1	5	1885	—	3
1868	2	3	1886	—	7
1869	—	6	1887	—	3
1870	—	2	1888	—	5
1871	—	2	1889	—	6
1872	—	2	1890	—	3
1873	2	3	1891	—	1
1874	—	5	1892	—	—
1875	1	1	1893	—	5
1876	1	4	1894	—	5
1877	3	1	1895	—	2

Digitized by Google

Grund der Aufzeichnungen des Meiſterbuches zuſammengeſtellt wurde. Die letzteren ſchließen aber mit 21. Auguſt 1881. Es wurden deshalb vom Jahre 1860 an die Gewerberegiſter des ſtädtiſchen Gewerbereferates zu Rate gezogen, die leider über dieſes Jahr nicht zurückgehen. Hierbei bedeutet Mb = Meiſterbuch und GR = Gewerberegiſter.

Leider läßt ſich nicht feſtſtellen, wie viele Werkſtätten in jedem dieſer Jahre gearbeitet haben und in welchem Verhältniſſe ihre Zahl zur Bevölkerungsziffer ſtand.

Erſt durch die ſeit Schaffung der Handels- und Gewerbekammern angelegten Gewerberegiſter derſelben läßt ſich ein Einblick wenigſtens für die letzten zwanzig Jahre gewinnen. Dem Gewerberegiſter der Brünner Handels- und Gewerbekammer zufolge befanden ſich nämlich hier im Jahre

1875: 46 Schloſſer,
1880: 45 „

Leider ſtimmt aber auch dieſe Ziffer nicht zuverläſſig mit der durch die Volkszählung im ſelben Jahre gewonnenen überein, da wir aus dieſer erſehen, daß im Jahre 1880: 51 Meiſter mit 515 Gehilfen und 119 Lehrlingen hier arbeiteten. Wäre die Zahl der Todesfälle und Anheimſagungen Jahr für Jahr nachweisbar geweſen, ſo hätte ſich daraus allerdings ein Rückſchluß auf alle früheren Jahre ziehen laſſen. Dies war aber leider undurchführbar. Wir hören nur ganz allgemein vom Kammerbericht für 1884, daß „die Zahl der Schloſſer ſeit den letzten fünfundzwanzig Jahren von 15 auf 53 geſtiegen iſt".

Daß dieſe beträchtliche Zunahme in gar keinem Verhältniſſe zum Anwachſen der Bevölkerung ſteht, ſehen wir aus folgender Zuſammenſtellung:

	Zahl der Einwohner	Zahl der Werkſtätten
1850	47,359	?
1857	58,809	?
1870	73,771	15
1880	82,660	51
1890	94,462	58
1896	—	50

Wenn auch mit Rückſicht auf die Todesfälle und Anheimſagungen aus obigen Daten nicht berechnet werden konnte, wie viel Meiſter in jedem Jahre gleichzeitig arbeiteten, ſo erhellt doch aus dieſer Zuſammenſtellung das Anwachſen und Nachlaſſen des Zudranges. Daß 1860 nach dem Meiſterbuch drei Schloſſer aufgenommen, bei der Behörde aber nur einer angemeldet wurde, erklärt ſich gewiß daraus, daß früher angemeldete erſt in dieſem

Digitized by Google

Jahre der Zeche beitraten. Umgekehrt macht sich in allen folgenden Jahren bis zur Einführung der neuen Gewerbenovelle die Thatsache bemerkbar, daß nur ein geringer Teil der angemeldeten Meister sich in die Vereinigung aufnehmen ließen.

Aus den Erhebungen der Gewerbebehörde läßt sich auch ersehen, was für ein kurzes Leben zahlreiche neue Werkstätten fristeten und mit welchem ganz unzulänglichen Betriebskapital sämtliche Anfänger ihre Laufbahn eröffneten. Mancher Meister hat gestanden, daß er nicht nur ohne Kapital, sondern mit Schulden sein Geschäft begann. Doch gehört das schon in das folgende Kapitel, weshalb wir hier nur noch den Wert einiger Werkstätten aus der Mitte unseres Jahrhunderts notieren wollen.

In unserem Meisterbuch findet sich nämlich ganz zum Schluß folgendes interessante Register, das für sich selbst spricht und keiner weiteren Erläuterung bedarf:

Über jene Verkeisliche Schlossergewerbe die im Besitze des Herrn Meister als			fl.
Name	Nr. 1	den Wert	400
"	" 2	"	400
"	" 3	"	500
"	" 4	"	500
"	" 5	"	500
"		"	90
"		"	60

„Von Jahre 1853 Erhoben".

Wenn der Vergangenheit unseres Brünner Schlossergewerbes in Kürze gedacht wurde, so darf auch die künstlerische Seite ihrer Thätigkeit nicht ganz außer acht gelassen werden. Nicht bloß mechanisch kunstvolle Schlösser, auch ästhetisch hervorragende Schmiedeeisenarbeiten, Oberlicht- und Fenstergitter, Kreuze, Aushängschilde mit hübschen Tragarmen, Abschlußgitter weltlicher und kirchlicher Bestimmung haben sich, wie in Mähren überhaupt, so auch in Brünn erhalten. Manche der besten Arbeiten werden im Mährischen Gewerbemuseum aufbewahrt. Einige reichen bis ins 16. Jahrhundert zurück, andere folgen verständnisvoll den Wandlungen des Barock-, Rokoko- und Empire-Stils. Es sind Meisterarbeiten darunter, die keinen Vergleich zu scheuen brauchen und noch nicht wieder erreicht wurden. Einen Meister, den Hofschlosser Heinrich Forster, der 1723—1725 im Nikolsburger Schlosse mehrere große Aufträge auszuführen hatte, lernen wir auch als Kupferstecher kennen.

Digitized by Google

2. Heutige Lage.

Der „Genossenschaft der Schlosser, Spengler, Schmiede und verwandten Gewerbe" gehören außer den genannten die Kupferschmiede, Maschinenschlosser, Metall- und Zinngießer, die Hufschmiede, die Feilenhauer und Nagelschmiede, Sieb- und Gitterstricker, Ringelschmiede, Messerschmiede, Mechaniker, Telegrapheninstallateure, Büchsenmacher, Webeblatt-Erzeuger, Wollkratzen- und Treibräderketten-Erzeuger, sowie die Schleifer an. Die größte Gruppe ist die der Schlosser, es sind gegenwärtig 51 an Zahl, wozu noch 3 Maschinenschlossereien kommen. Hierbei ist zu bemerken, daß manche, z. B. Installateure sich Schlosser nennen, aber nicht zu ihnen gezählt werden. Umgekehrt figuriert unter den Maschinenschlossern ein Waagenerzeuger, der eigentlich zu den Mechanikern gehört. Auch ist einer der Schlosser im Laufe der letzten sieben Jahre derart emporgekommen, daß er kein Schlosser mehr, sondern ein Maschinenfabrikant ist. Er macht aber von der Erlaubnis Gebrauch und verbleibt, wozu er nicht verpflichtet ist, bei der Genossenschaft, aus der er hervorging.

Ich habe ihre Werkstätten sämtlich besucht, da eine mündliche oder gar schriftliche Enquete vermutlich erfolglos geblieben wäre. Die erhaltenen Auskünfte, die freilich nicht jede Frage zu beantworten vermochten, wurden von den Meistern willig und vertrauensvoll erteilt. Umsomehr schreibt ihre Veröffentlichung gewisse Grenzen vor, um auch den bloßen Schein eines Mißbrauches hintanzuhalten.

Von den bestehenden Geschäften ist kaum der fünfte Teil älter als 25 Jahre, eines wurde 1828 begründet, ein anderes wurde vom Großvater begonnen und vererbt sich bereits auf die vierte Generation. Von den seit 1860 angemeldeten 129 Betrieben sind 77 bereits wieder anheimgesagt.

Sieben arbeiten mit Zuhilfenahme von Motoren. Den Umfang der Betriebe stellt folgende Tabelle dar:

	Gehilfen					Lehrlinge				
	ohne	1—5	6—10	11—15	16—20	ohne	1—2	3—4	5—6	7—9
Zahl der Betriebe	17	27	7	—	2	4	20	19	4	6

Hier sind zwei der Maschinenschlosser mitgerechnet. Der dritte ist, wie erwähnt, Inhaber einer Maschinenfabrik, fertigt infolgedessen keine eigentlichen Schlosserartikel im handwerklichen Sinne mehr, sondern Maschinen-

Digitized by Google

bestandteile, Trockenmaschinen u. s. f. für Webereien, Appreturen, Färbereien, überhaupt für die Textilindustrie und beschäftigt heute 60 Arbeiter.

Nach der Art der hergestellten Ware gliedert sich die Genossenschaft in Bauschlosser, Verfertiger von Eisenmöbeln, Maschinenschlosser und Reparaturschlosser. Die Gliederung ist jedoch naturgemäß keine so scharfe, daß jede Gruppe getrennt für sich betrachtet werden könnte. Bauarbeiten liefert wohl nur eine bestimmte Zahl, aber Maschinenschlosserei, wenigstens Bestandteile dafür, werden nicht bloß von den drei ausdrücklich als Maschinenschlossern bezeichneten gearbeitet, und Reparaturen zu übernehmen sind fast ausnahmslos alle gezwungen, um sich einen Kundenkreis zu erhalten.

Eisenmöbel für Wohnung und Garten verfertigt anscheinend nur ein einziger. Der Artikel ist längst in fabrikmäßige Erzeugung übergegangen, für die zwei angesehene Wiener Häuser, die auch in den Provinzen zum Teil ihre Vertreter haben, in großem Stile aufkommen. Nur die nach bestimmtem System zu fertigenden Betten für Krankenhäuser und Strafanstalten, sowie die übrigen daselbst benötigten Einrichtungsstücke, Waschtische, Kleiderständer einfachster Konstruktion, dann etwaige Konstruktionen für das Theater geben einzelnen Meistern noch Arbeit. Das Land deckt hierbei seinen Bedarf, wie es scheint, lieber in der Werkstatt als in der Fabrik.

Auch die Herstellung von Maschinen ist noch nicht ganz von der Großindustrie aufgesogen worden. Alle Arten von Waagen für verschiedene Gewerbe, Krankenanstalten, sowie fürs Haus, die Brückenwaagen für die Bahnstationen sind im Kleinbetriebe noch zu erhalten, trotzdem sie am Orte selbst schon in einem Großbetriebe fabrikmäßig erzeugt werden.

Nicht anders ist es mit den landwirtschaftlichen Maschinen, bei denen namentlich neu eingeführte Artikel und Erfindungen von Meistern, die sich hierin specialisiert haben, auf den Markt gebracht werden. Der bedeutende Ackerbau Mährens giebt hier immer noch Absatzgebiete, obwohl von Landstädten hereingekommene Meister, die sich damit beschäftigt haben, versichern, daß auch dieses Geschäft für den Kleinmeister unhaltbar ist, weil der Bauer noch mehr Kredit fordert als der Städter, und der Erzeuger beim Abschluß selten auch nur einen Teil des baren Geldes zu sehen bekommt. Landwirtschaftliche Maschinen werden auch vermietet, wobei der Schlosser zuweilen bloß die Rolle des Vermittlers spielt.

Am ausgebreitetsten ist die Thätigkeit des Maschinenschlossers für Fabrikmaschinen, namentlich für die zahlreichen Tuchfabriken. Die größten von ihnen halten sich allerdings eigene Schlosser, was begreiflicherweise Gegenstand zahlreicher Klagen ist und zum Teil den Rückgang des Gewerbes verursacht haben mag; die Mehrzahl aber verzichtet darauf, wenigstens bei

Digitized by Google

ſchwierigeren Arbeiten, um ſich nicht die dazu notwendigen Hilfsmaſchinen, Drehbänke u. dgl. anſchaffen zu müſſen. Es handelt ſich allerdings bei den hieraus für den Gewerbsmann entſpringenden Aufträgen in der überwiegenden Zahl der Fälle um Reparaturen. Aber die Vorliebe der Schloſſer, ſich in der Nähe der Induſtriecentren der Stadt anzuſiedeln, beweiſt, daß hier dem geſchickten und erfahrenen Maſchinenſchloſſer noch ein Arbeitsfeld offen ſteht, das ihm nicht wohl entzogen werden kann. Freilich braucht er neben den nötigen ſpeciellen Kenntniſſen auch das Kapital, um ſich eine entſprechend eingerichtete Werkſtätte ſchaffen und erhalten zu können. Die Zeit, da in den Fabriken, namentlich bei der Maſchineninduſtrie ein großer Bedarf an tüchtigen Schloſſern zu decken war, iſt auch ſchon vorbei, weil auch hier bereits das Angebot weit größer iſt als die Nachfrage. Dies macht ſich, wie wir noch ſehen werden, ſchon in der Lehrlingsfrage ſehr bemerkbar.

Das größte und ehemals einträglichſte Gebiet des Schloſſergewerbes iſt nach wie vor die Bauarbeit. Hier ſteht es aber heute am allerſchlimmſten. Jeder ſucht damit anzufangen, aber nur wenige halten die Erſchütterungen, die mit der heutigen Art der Vergebung unvermeidlich verbunden ſind, länger als ein paarmal aus. Die Folge iſt, daß viele (und zwar ſowohl ſolche, welche ſich genug erſpart haben, um ruhig leben zu können, als auch die andern, die von heute auf morgen arbeiten müſſen) von der Bauſchloſſerei überhaupt nichts mehr wiſſen wollen. Nirgends ſchadet der Mangel an Kredit und Geſchäftskenntnis, an bewußtem Auftreten und Weltklugheit und die Rückſichtsloſigkeit der Unterbietung ſo ſehr, wie eben hier. Es leidet dabei der Beſteller nicht weniger wie der Erzeuger, ohne daß man behaupten könnte, daß der Zwiſchenhändler, der Baumeiſter, immer Nutzen davon zieht. Das ſchwindelhafte Bauunternehmertum allerdings hat bisher allen geſchadet, am meiſten aber dem unerfahrenen Profeſſioniſten, der noch immer keine Sicherſtellung beſitzt, mit wertloſen Accepten bezahlt wird und trotzdem, wie die Fliege am Licht, immer wieder daran zu Grunde geht.

Und doch, ſollte man meinen, müßte die Bauſchloſſerei ihren Mann noch nähren können, wenn man den nie gänzlich erlöſchenden Bedarf an Bedürfnisbauten aller Art und den Umfang der Arbeiten bedenkt, der auch beim einfachſten Nutzbau unerläßlich nötig iſt. Es liegen mir die Voranſchläge für ein Magazin und ein Wächterhaus vor, die dies illuſtrieren mögen.

Digitized by Google

I. (Wächterhaus.)

1)	16 Loch einflügl. Fenster, nach innen zu öffnen mit Eisengarnitur	zu je	5,— fl.
2)	11 Loch dgl.	" "	3,— "
3)	1 Eingangsthüre, zweiflügelig, mit Eisengarnitur	" "	8,— "
4)	11 Stück Thüren mit eingestemmtem Schloß	" "	4,50 "
5)	3 Kellerthüren, einfach beschlagen	" "	3,— "
6)	4 Aborthüren (verschalt), mit Eisen	" "	4,— "
7)	4 Kellerfenster aus Façoneisen	" "	4,— "
8)	5 doppelte Kaminthüren	" "	2,50 "
9)	5 einfache "	" "	2,— "
10)	875 kg Schließen	" "	15,— "
11)	282 kg Traversen	" "	13,— "
12)	2 Stück Eisenthüren in Steinfutter	" "	25,— "
13)	4 Stück Lichtfenster in Steinrahmen	" "	5,— "

Hierzu noch bei allen Thüren Fußtrittschienen macht eine Gesamtsumme von 475 fl.

II. (Magazin.)

1)	10 Fensterladen, einflüglig mit Rahmen und Kreuzen	zu je	10,— fl.
2)	2 " zweiflüglig, von innen zu schließen	" "	17,— "
3)	1 hölzerne, zweiflüglige Thüre mit Blech beschlagen und Beschläge	" "	16,— "
4)	10 Stück Drahtgitter aus starkem Draht samt Rahmen und Anmachen	" "	3,— "
5)	2 Stabeisengitter samt Vorsetzer	" "	8,— "
6)	500 kg Schließen	" "	15,— "
7)	1 Eingangsthür wie oben	" "	8,— "

Das macht eine Gesamtsumme von 279 fl.

Es handelt sich hierbei, wie ersichtlich, um die allernüchternsten Nutzbauten. Bei noch immer anspruchslosen Zinsbauten wächst die Ausgabe des Schlossers mit der Zahl der Thüren und Fenster schon sehr bedeutend. Wenn hierbei nichts mehr verdient wird, wie dies von allen Seiten übereinstimmend zugegeben wird, so kann die Ursache nur darin gefunden werden, daß, um nur einen Bau zu bekommen, der Schlosser Preise abschließt, die ihm kaum den Arbeitslohn, geschweige denn Wohnungs- und Werkstattszins, Lebensunterhalt, Abnützung des Arbeitsmaterials u. s. f. decken.

Digitized by Google

Das Gewerbe ist im Laufe der letzten 25 Jahre bedeutend zurückgegangen, das sagen alle. Hieran ist die Konkurrenz der Fabrikslieferung und des Großhandels nicht oder wenigstens nicht allein, ja nicht einmal zum größeren Teile schuld, sagen die Einsichtigeren. Auch die Baumeister sind am Niedergang nicht eigentlich schuldig, giebt ein Meister zu, weil sie nur als kluge Geschäftsleute handeln, wenn sie statt des Teueren das Billigere nehmen — allerdings gehen sie dabei auf Preise hinunter, von denen sie wissen müssen, daß der Gewerbsmann nur schlechte Ware dafür liefern kann.

Nun bricht sich endlich die einzig richtige Anschauung mehr und mehr Bahn, daß an der wahnwitzigen Unterbietung nur die Meister selbst schuld sind, die in der Jagd nach Aufträgen nicht nur andern, sondern sich selbst und allen die Preise verderben. Angeblich unterbietet namentlich der Unbemittelte, „weil er nichts zu verlieren hat". Dieser wieder klagt, daß „einige große Fresser" alles an sich raffen. Es ist natürlich, daß der Mittelbetrieb, der mehr Rohmaterial verbraucht und mehr Kredit hat, billiger kauft, durch Maschinenarbeit rascher und wiederum billiger fertig wird und bei gedrückten Preisen durch die größere Zahl der Aufträge zwar nie viel, aber in der Masse doch immer noch etwas verdient.

Die Unterbietung speciell bei der Bauarbeit ist für die heutige Lage (nicht nur) des Schlosserhandwerks so kennzeichnend, daß man hierbei einen Augenblick verweilen muß, um einige Beispiele herauszuheben.

So ist es vorgekommen, wie übereinstimmend versichert wird, daß ein Schlosser die schmiedeeisernen Gitter für ein öffentliches Gebäude billiger lieferte, als ein Eisenwerk die gegossenen hätte liefern können. Fertige Schließen wurden zu niedrigeren Preisen geliefert als das Roheisen.

Solche Erscheinungen werden nur erklärlich, wenn wir das Baugeschäft selbst ins Auge fassen. Es war z. B. eine Arbeit zu vergeben, für die nach amtlichen Berechnungen eine Kostensumme von, sagen wir, 31 600 fl. nötig gewesen wäre. Eine Unternehmerfirma verlangte einen Zuschlag von 5 %, eine zweite gewährte einen Nachlaß von 5 %, die dritte einen solchen von über 10 % und verpflichtete sich überdies im vorhinein zum selben Nachlaß für alle etwaigen Mehrarbeiten; eine vierte Firma schließlich gewährte 10½ % Nachlaß und versprach die Zufahrtsstraße, falls sie ausbesserungsbedürftig wäre, in unbegrenzter Kostensumme wiederherzustellen, und diese Firma trug den Sieg davon.

Bei einem anderen Gebäude, einem dreistöckigen Zinshaus, sollen folgende Baumeisterangebote vorgelegen sein: 1) 105 000 fl., 2) etwas über 90 000 fl., 3) 85 000 fl., wobei der Letztgenannte nach Gewährung eines

Digitized by Google

10 %-Nachlasses die Ausführung übertragen erhielt. Daß unter ganz gleichen Bauverhältnissen so bedeutende Differenzen bei einem einfachen Zinshaus möglich sind, sollte man kaum für glaublich halten.

Die Klage über die neueren Wohnhäuser ist denn auch eine ziemlich allgemeine. Aber es fehlt nicht an Kapitalisten, die trotzdem gern ihr Geld darin anlegen, freilich meist ohne der Reparaturen zu gedenken, die nur zu bald in erschreckender Zahl herantreten.

Als Unikum mag schließlich der Fall erwähnt werden, wo ein Gewerbsmann sich die Baustelle für ein einstöckiges Haus kauft und den Betrag zur Angabe sich ausleihen muß. Auf diesen Punkt kommen wir später noch zurück.

Da die Professionistenarbeiten bei Neubauten nicht mehr direkt, sondern an die Unternehmer vergeben werden, so kann man sich die Folgen vorstellen.

Es wird hier anschließend von Interesse sein, für einen der alltäglichsten Artikel des Bauschlossers die Einzelpreise kennen zu lernen. Sie sind auf das Niedrigste gestellt und eigentlich nur für eine schon minderwertige Arbeit maßgebend. Es handelt sich hierbei um den Beschlag eines normalen Doppelfensters. Da wird gerechnet für:

20 Stück Bänder kleinster Gattung . .	1	fl.	20 kr.
3 Stück Messingoliven	—	"	54 "
2 " Triebe	—	"	56 "
4 " Riegel befestigen	—	"	40 "
2 " Reiber zu 13 kr.	—	"	26 "
2 " Spreizhaken	—	"	60 "
Stockverbindung	—	"	40 "
2 Stück Schließkloben und Schließblech .	—	"	18 "
Verreibung	—	"	10 "
Scheinhaken	—	"	40 "
Gesellenlohn	1	"	— "
Summa	5	fl.	64 kr.,

wobei Nägel und Schrauben nicht gerechnet sind. Für ein Doppelfenster sind daher mit Recht 7 fl. verlangt, ja bis 9 fl. früher bezahlt worden. Heute wird dafür der Betrag von 4 fl. 10 kr., auch von 3 fl. 50 kr. bezahlt und genommen.

Ähnlich verhält es sich mit den Einheitspreisen für eiserne Fenster; sie gehen nach dem Gewicht. Es wurden früher für 100 kg 28 fl. bezahlt. Das kommt gar nicht mehr vor. Wer nach Abrechnung aller Spesen und Einsetzung eines Betrages für die Abnützung des Werkzeuges u. s. w. noch

Digitized by Google

etwas verdienen will, muß 23—24 fl. verlangen. Es wurde mir indeſſen von einem Meiſter vorzurechnen verſucht, daß er bei einem Betrag von 21 fl. noch 4 fl. verdient.

Die Einführung von Hilfsmaſchinen haben die Preiſe weſentlich verändert, denn die Maſchine arbeitet nicht bloß genauer, ſondern auch raſcher und billiger wie die Hand. Dabei bedarf es noch keiner Kraftmaſchine, deren Anlagekapital für den einzelnen Meiſter in den meiſten Fällen unerſchwinglich iſt und ſich ſelbſt in blühenden Geſchäften nur bei andauerndem Abſatz rentieren kann. Es genügen die auf Hand- und Fußbetrieb eingerichteten Arbeitsmaſchinen, welche auch von Lehrlingen leicht und ohne Schaden bewegt werden können.

Die Bedürfniſſe einer ordentlichen Werkſtatt in techniſcher Hinſicht werden durch folgende Tabelle veranſchaulicht.

Nr.	Einrichtung einer kleinen Schloſſerwerkſtätte	Für 2 Geſellen und 4 Lehrlinge		Für 1 Geſellen und 2 Lehrlinge	
1	Schmiedefeuer	130	00	130	00
2	Vor- und Zuſchlaghammer	2	50	2	50
3	Ambos mit Unterſatz, Senkeiſen u. ſ. f.	60	00	60	00
4	Schraubſtöcke	130	00	65	00
5	Werkbank	10	00	10	00
6	Feilen	30	00	15	00
7	Handhammer	3	00	2	00
8	Werkzeuge (Bohrer, Schneidzeug) u. ſ. f.	160	00	120	00
9	Bohrmaſchine	150	00	100	00
10	Lochpreſſe verbunden mit Schere	100	00	60	00
11	Fußdrehbank	170	00	—	—
12	Schleifſtein	15	00	15	00
13	Richtplatte	25	00	20	00
	Summe fl.	985	50	599	50

Mit einer Werkſtätte, die einen geringeren Wert als 600 fl. hat, ſollte eigentlich nicht gearbeitet und kann auch nach dem heutigen Stande nichts mehr geleiſtet werden. Doch findet man im vierten Teil aller hieſigen Schloſſereien noch immer keine einzige Hilfsmaſchine und die Werkzeuge in ſchlechtem Zuſtand. Es muß gerade in dieſer Hinſicht beklagt werden, daß mit ganz vereinzelten Ausnahmen faſt keiner der Meiſter als Geſelle auf der Wanderſchaft geweſen iſt und geſehen hat, wie es anderswo ausſieht.

Digitized by Google

Das Gewerbe technisch zu fördern, damit es den Fortschritten modernen Geistes Rechnung tragen könne, ist ein Lieblingsgedanke unserer Zeit. Den älteren Museen, die zum Teil seit beinahe 50 Jahren denselben Gedanken verfolgen, sind im Laufe der letzten Jahrzehnte zahlreiche verwandte Institute an die Seite getreten und die Staats- und Landesverwaltungen, namentlich Österreichs, haben bedeutende Summen für Zwecke der Gewerbeförderung gewidmet. So auch das Land Mähren, welches im Brünner Gewerbemuseum die im Spätherbst 1895 eingerichtete „Abteilung zur technischen Förderung des Kleingewerbes" subventioniert. Diese Abteilung besteht aus einer dauernden Ausstellung von Werkzeugen, Hilfs- und Kraftmaschinen neuester Konstruktion und einem Auskunftsbureau, dessen Beamter ein Maschineningenieur ist. Der Besuch der Werkstätten, der Hinweis auf Verbesserung der Arbeit durch rationellere Arbeitsmethoden, die persönliche Fühlung und Kenntnis des Bedarfes bildet die notwendige Ergänzung zur Wirksamkeit des „Kleingewerbesaales", der nur Musterlager, aber auch zugleich Versuchsstation sein soll, und in welchem Meisterkurse eingerichtet werden.

Was das verwendete Rohmaterial betrifft, so wird dasselbe in der überwiegenden Mehrzahl der Fälle von drei größeren am Orte befindlichen Zwischenhändlern bezogen. Das einheimische Eisen gilt weniger als das steierische, dessen Preise aber für die laufende Ware zu hoch sind. Vom mährisch-schlesischen Eisen ist das Rossitzer wohl das billigste, aber auch schlechteste. Größere Betriebe verwenden es deshalb ungern. Witkowitz und Teschen liefern das meiste. Die heutigen Preise sind: für Teschener Schließeneisen 12½ fl., für Roheisen 13½ fl., für Bandeisen 14½ fl. und für Hohleisen 17 fl. per 100 kg. — Hier wäre es dringend geboten, den seit vielen Jahren von der Genossenschaft gehegten Gedanken der Gründung einer Rohstoff- und Einkaufsgenossenschaft zu verwirklichen. Trotzdem sämtliche Meister von der Nützlichkeit und Durchführbarkeit dieses Planes überzeugt sind, hat es bisher noch immer nicht gelingen wollen, den Gedanken zur That zu machen. Als Hindernis, das aber natürlich zu umgehen ist, wird der Umstand bezeichnet, daß der Genossenschaft auch Gewerbe angehören, die am gemeinsamen Einkauf speciell des Eisens weniger interessiert sind. Hier scheinen es wieder mehr die kleinen Meister zu sein, welche begreiflicherweise die Vorteile desselben gerne einsehen.

Die vom Schlosser erzeugten Artikel, sofern sie nicht der Maschinenschlosserei angehören, beschränken sich auf ein stark reduziertes Gebiet. Zwar werden noch immer trotz der Konkurrenz seitens der Großindustrie Schlüssel und Schlösser gemacht, aber doch nur ausnahmsweise und meist bessere

Digitized by Google

Gattungen bei speciellen Aufträgen oder als Winterarbeit in der toten Zeit. Übrigens wird gesagt, daß die jüngeren Gehilfen gar keine Schlüssel mehr schmieden können und bald auch keine Schloßfedern mehr. Sie werden vom kleinen Meister beim Eisenhändler, vom größeren, der sich ein Lager davon halten kann, kiloweise in Massen teils aus Wien, teils auch vom Lande von kleinen Schlossern bezogen, welche nichts anderes arbeiten als eben nur dieses und infolge des festen Kundenkreises sehr billige Preise machen können. Dabei ist der Schlüssel noch immer Handarbeit und kostet direkt vom Landmeister bezogen 3 kr. pro Stück, beim Zwischenhändler das Doppelte. Hierbei ist der erstere geschmiedet, also haltbarer, der letztere gegossen. Eine Fabrik am Platze versorgt die Zwischenhändler und diese die Schlosser damit. Auch von Hausierern werden angeblich in Arbeitshäusern geschmiedete Schlüssel für 3 kr. per Stück verkauft. Der Stadtmeister läßt, wie gesagt, kaum mehr Schlüssel fertigen und ändert, wenn er in seinem Lager keinen passenden findet, lieber das Schloß.

Ein stark gearbeiteter Artikel sind die Sparherde, die in allen Größen je nach der Ausstattung einen Preis von 26—40 fl. pro 100 kg, bezw. 50—250 fl. pro Stück erzielen. Sie werden meist für die Zwischenhändler angefertigt. Ein Meister behauptet, daß er hierbei früher, wenn er wöchentlich drei Sparherde fertigte, per Stück 20 fl. Verdienst hatte. Ein Schlosser macht nur Kaffeemühlen, für die er die Holzgestelle billig aus seiner böhmischen Heimat direkt bezieht. Ein anderer hat sich auf Gestelle von Kinderwagen, ein dritter auf militär-ärarische, ein vierter auf postalische Arbeiten specialisiert. Diese Beschränkung sichert keinen einmaligen großen Gewinn, aber fortlaufende, wenn auch geringe Beschäftigung.

Einzelne suchen sich dadurch einen Rückhalt zu geben, daß sie ein von der Frau geleitetes Geschäft mit altem Eisen u. dgl. unterhalten.

Die Kunstschlosserei ist kein eigener Zweig mehr, sie findet keine Bezahlung, und der billigere Guß hat sie fast auf der ganzen Linie geschlagen. Die seltenen Aufträge für Gitter, Grabkreuze, Kandelaber, Laternen u. dgl. werden schlecht gelohnt, und der Mangel an Übung läßt keine rechte Vervollkommnung erzielen, während die Nähe von Wien zum Teil auch in dieser Hinsicht schadet.

Auch hier macht sich der unvermeidliche Übergang von der Hand- zur Maschinenarbeit in unerfreulicher Weise geltend. Ein getriebenes Blatt kommt selten vor, noch seltener in guter Ausführung. Die spottbillige Massenproduktion an gepreßter Ware, für die namentlich reichsdeutsche Firmen in ausgiebigstem Maße sorgen, läßt die solide aber so viel kostspieligere, zeitraubende Handarbeit nicht mehr in Übung kommen.

Digitized by Google

Was nun die laufenden Kunstschlosserarbeiten betrifft, muß offen gesagt werden, daß gute Maschinenarbeit der schlechten Handarbeit unbedingt vorgezogen werden muß und daß es sich heute nur mehr darum handeln kann — natürlich nur für die laufende Marktware — den Schlosser mit den besten Fabrikserzeugnissen als Rosetten, Bauornamenten u. dgl. bekannt zu machen, ihn zu ihrer richtigen Anwendung zu verhalten und den ganzen Stil, wo von einem solchen überhaupt die Rede sein kann, den geänderten Verhältnissen thunlichst anzupassen.

Die Handarbeit in der kunstgewerblichen Produktion ist nun einmal schon durch die Maschine, deren beständige Verbesserung ja eine unabsehbare ist, derart verändert und verdorben, daß man gestehen muß: die Maschine arbeitet heute nicht bloß genauer, exakter, sondern thatsächlich vielfach auch schöner als die immer mehr aus der Übung kommende Hand, wenn sie auch deren Wirkungen niemals wird ersetzen können. Das bestreiten oder aufhalten zu wollen, hieße aus ästhetischer Sentimentalität die rechte Zeit zur Überfuhr verpassen. Gegen die Maschine kämpfen, hat keinen Sinn mehr. Ihr die ihr gebührenden Schranken weisen und sie vor allem der Schönheit dienstbar machen, ist das einzige, was wir thun können. In der Maschine liegt zum Teil der Stil der Zukunft. Denn sie wird früher oder später allen bombastischen Schwulst, an dem die Zeit noch kränkelt, aus unseren Ziermotiven entfernen und uns zu den gediegenen Grundformen natürlicher, praktischer Eleganz zurückführen. —

Was an Friedhofartikeln erzeugt wird, kaufen meist die größeren Steinmetzmeister auf, die damit einen Zwischenhandel betreiben. Hierbei erzielen sie höhere Preise als der namenlose Schlosser, und dieser muß noch froh sein, seine Ware wenigstens auf diesem Wege an den Mann bringen zu können, besonders wenn ihm die Verbindung mit dem Steinmetz außerdem noch die häufig benötigten Reparaturen der Steinmetzwerkzeuge einträgt.

Freilich wäre da eine gemeinsame Verkaufsstelle im Herzen der Stadt besser geeignet, die Rechte des Erzeugers zu wahren. Aber sie müßte von einer kaufmännisch geschulten Kraft geleitet werden und beständigen Wechsel an Objekten bieten können. Die früher im Gewerbemuseum untergebrachte Verkaufsstelle moderner Erzeugnisse hatte unter der Ungunst der Lage zu leiden. Besseren Erfolg verspricht und hat schon erzielt das kunstgewerbliche Atelier des Gewerbemuseums, welches in den neun Jahren seines Bestandes eine große Zahl von Entwürfen, Skizzen, Naturdetails u. dgl. anzufertigen hatte und damit dem Gewerbestande wesentliche Dienste geleistet hat. Seit 1. Januar 1895 erhält jeder mährische Gewerbetreibende alle gewünschten Zeichnungen unentgeltlich. Leider haben sie von dieser

Digitized by Google

unbeſtreitbaren Wohlthat noch immer keinen ausreichenden Gebrauch gemacht. Auf jeden Fall aber iſt es ein Irrtum zu glauben, daß das Kunſtgewerbe fähig ſei etwa das Kleingewerbe zu retten. Im Gegenteil — Geſchichte und Gegenwart lehrt, daß ohne feſtgegründetes, tüchtiges Handwerk kein Kunſtgewerbe gedeiht!

Der Mangel an Geſchäftsſinn, aus dem ja auch dies entſpringt, iſt zweifellos eine Haupturſache des allgemeinen Niederganges, vor dem ſich kaum 15 % werden erretten können. Schon daß heute im Umkreis von fünf Minuten acht oder zehn Schloſſer ihre Werkſtätten aufgeſchlagen haben, während andere Stadtteile Mangel daran leiden, deutet darauf hin. Aber auch die oft hervorgehobene Saumſeligkeit im Vorlegen der Rechnungen, die zur Wirkung das noch unpünktlichere Zahlen der Parteien hat, gehört hierher. Nur wenige Meiſter ſind imſtande, ſich genaue Rechenſchaft über den Wert ihrer Arbeit zu geben. Viele der Faktoren, aus denen ſich derſelbe zuſammenſetzt, überſehen ſie und ſchlagen häufig nur auf den Materialpreis einfach eine Summe zu, die ſie — was unter ſolchen Umſtänden nicht unbegreiflich — lieber zu hoch als zu niedrig greifen, um nicht Gefahr zu laufen draufzuzahlen.

Es ſei, bevor die Geſellen- und Lehrlingsfrage berührt wird, noch in Kürze der Aufträge gedacht, die im Grunde genommen das Um und Auf der meiſten hieſigen Schloſſer bildet: das ſind die Reparaturen.

Die Flickſchloſſerei iſt kein Geſchäft bloß der Kleinen, es wird mit ganz unweſentlichen Ausnahmen von allen betrieben. Doch giebt es auch hier Specialiſten. Der Maſchinenreparaturen ward ſchon gedacht. Hierzu kommen ſeit dem Aufſchwung des Fahrradſportes die häufig notwendig werdenden Ausbeſſerungen des Vicycle, für welche heute namentlich zwei Werkſtätten hier thätig ſind, welche nicht zu klagen haben.

Der ganz allgemein erkennbare Rückgang, unter dem allerdings nur das Schloſſergewerbe, nicht die Schloſſerei ſelbſt eigentlich zu leiden hat, findet ihre Urſachen in zu vielen Wurzeln ſtecken, als daß man auf eine raſche und klagloſe Heilung hoffen könnte. Schon der Umſtand, daß heute gegen 50 Schloſſer trotz der Fabrikskonkurrenz ihr Brot finden wollen, während vor 25 Jahren nur 15 hier ſaßen, giebt zu denken.

Dieſem Zuſtand entſprechen die Werkſtätten, die zu häufig auch nur die wichtigſten Vorbedingungen zu ordentlicher Arbeit nicht bieten. Es ſind zum großen Teile ganz unzulängliche, finſtere, luftloſe Räume, häufig unter der Erde, ſchwer zu finden und für den Beſteller nichts weniger als einladend. Nur die größten Betriebe haben entſprechende Arbeitslokale, die in

Digitized by Google

technischer und gesundheitlicher Hinsicht allen Anforderungen zu entsprechen vermögen.

Nach Aussagen älterer Meister dürfte der dafür zu entrichtende Zins sich im Laufe der Jahre kaum verändert haben. Er beträgt für eine mittlere Werkstatt samt kleiner Wohnung durchschnittlich 25 fl. monatlich.

Und nun zum Schluß noch ein paar Worte über das Gesellen- und Lehrlingswesen, worüber obige Tabellen schon Aufschluß gewährten.

Hier zeigen schon die Lohnverhältnisse den Tiefstand des Handwerks. Vor zwanzig Jahren (1875) betrug laut Handelskammerausweis der Taglohn 75 kr. bis 1 fl. 20 kr., der Wochenlohn 10—14 fl. Letztere Durchschnittsziffer wird heute gar nicht mehr erreicht. Die Löhne der Gesellen schwanken heute zwischen 4½ fl. und 15 fl. wöchentlich. Dieses dürfte der höchste Lohn in Brünn sein und kaum mehr als einmal vorkommen. Mancher Meister versichert, daß er nicht so viel verdient und mancher Geselle erklärt aus diesem Grunde, nicht Meister werden zu wollen. Die Zahl der älteren, lange Jahre in ein und demselben Betriebe arbeitenden Gesellen ist erfreulicherweise keine geringe. Ich habe Gehilfen gefunden, die trotz schlechter Zeiten und trotz der Anziehungskraft, die die Fabriken ausüben, 15 bis 20 Jahre bei ein und demselben Betriebe ausharrten. Sie wohnen und essen sämtlich außerhalb der Werkstätte und arbeiten täglich 11 Stunden mit dreimaliger Unterbrechung. Gute Gehilfen zu halten, gilt jedoch schon für ziemlich schwer und wird bei der für sie bestehenden Aussichtslosigkeit, dauernden Verdienst im Handwerk zu finden, nur immer schwerer werden. Die besten Kräfte absorbieren die am Platz bestehenden 18 Maschinenfabriken, welche bei dem großen Andrang in der angenehmen Lage sind, sich die brauchbarsten Kräfte auszusuchen.

Über die Lehrlingsfrage liegt ein Referat des Verbandes mährischer Gewerbevereine vor, in welchem die auf Grund ausgeschickter Fragebogen gesammelten Erfahrungen und Aussagen zusammengefaßt sind. Leider hat gerade die Brünner Schlossergenossenschaft es nicht der Mühe wert gehalten diesen Fragebogen, welcher 41 Fragen vorlegte, zu beantworten. Immerhin giebt das Referat einige Andeutungen, die auch auf unser Gewerbe zu beziehen sein dürften und meine persönlichen Wahrnehmungen ergänzen mögen.

Der häufig beklagte Lehrlingsmangel ist bei den Schlossern vorderhand nicht zu spüren, da der Andrang bei weitem größer als die Nachfrage ist und die Lehrlinge bei manchem Großbetrieb 1—2 Jahre sich vormerken lassen müssen, um aufgenommen zu werden.

Digitized by Google

An einer Lehrlingsherberge fehlt es noch. Dieser Mangel und die ausgebliebene Unterstützung seitens der Gewerbetreibenden selbst waren die Ursache, daß die 1887 in Brünn gegründete Centralstelle für Lehrlingsvermittlung nach drei Jahren einging, während die in Olmütz ein Jahr später errichtete sich bisher mit günstigem Erfolg gehalten hat.

Daß die Lehrlinge, welche Lehrgeld zahlen müssen, für ihr Geld auch mehr zu lernen und sich nützlicher zu machen trachten, ist ganz natürlich. Dem steht aber häufig zweierlei entgegen: die gänzliche Mittellosigkeit des Lehrlings und der Mangel an gutem Willen seitens des Meisters oder seiner Vorarbeiter. Nicht selten sind es ja doch gerade die unbegabtesten Schüler, die sich später dem Handwerk widmen. In dasselbe eingetreten, fehlt ihnen, namentlich wo der Meister zu viele Lehrlinge hält, die Möglichkeit und der Zwang sich gründlich auszubilden. Dies gilt namentlich gerade von den Schlossern. Ich fand Betriebe, wo der Meister ohne Gehilfen mit 4 Lehrlingen oder mit 2 Gehilfen und 7 Lehrlingen arbeitet.

Auch der von der Brünner Handelskammer für das Jahr 1890 veröffentlichte Quinquennalbericht rügt dies: „Was die Abstellung einer regellosen Ausnützung jugendlicher Hilfskräfte betrifft, so gestaltet sich das Verhältnis der Gehilfen zu den Lehrlingen im Kammerbezirk noch nicht günstig. In der Hälfte der Genossenschaften erreicht die Zahl der Lehrlinge jene der Gehilfen oder überschreitet sie. — Die Verteilung der Kosten der Genossenschaftsverwaltung zeigt, daß es in überwiegendem Maße die Angehörigen, nämlich die Gehilfen und Lehrlinge, sind, welche zur Tragung der Lasten herangezogen werden. Kaum in einem Viertel der Genossenschaften steuern auch die Mitglieder bei."

In der That finden wir das ungünstige Verhältnis zwischen Gesellen und Lehrlingen auch bei den Schlossern. Noch im Jahre 1880 arbeiteten, wie wir sahen, 51 Betriebe mit 515 Gehilfen und 119 Lehrlingen. Heute beschäftigt — wenn wir den einen Großbetrieb und die drei Maschinenschlossereien weglassen — fast dieselbe Zahl, nämlich 50 Betriebe, bloß 141 Gehilfen und 157 Lehrlinge!

Da auch die in den Reparaturwerkstätten der Fabriken angestellten Lehrlinge nicht vollkommen ausgebildet werden können, wird mit Recht die Forderung aufgestellt, daß das Halten von Lehrlingen behufs Anfertigung von Reparaturen in allen jenen Fabriken verboten werden solle, welche nicht das Gewerbe betreiben, in dem der Lehrling zu unterweisen ist.

Eine genossenschaftliche Fachschule der Schlosser wie in Wien giebt es hier noch nicht, und der Besuch der bestehenden Fortbildungsschulen zeigt, daß im ganzen nur 25 % der Lehrlinge (aller Gewerbe) dieselben benützen.

Digitized by Google

Die Lehrlinge rekrutieren sich zum Teil aus der Stadt, zum Teil vom Lande und wohnen im ersteren Falle häufig zu Hause. Die Probezeit soll ihnen in die Lehrzeit eingerechnet werden; doch entsteht darüber häufig Streit. Für Kost und Quartier haben sie ein Lehrgeld von 80—200 fl. zu zahlen. Sie haben die Abendschule zu besuchen und erhalten bei guter Aufführung Prämien. Wenn der Meister auch kein Schulfeind ist, so kommt es doch vor, daß der Vorarbeiter am Abend, wenn die Arbeit drängt, den Lehrling nicht fortläßt. Die darauf gesetzten Strafen werden entweder behördlicherseits nicht mit genügender Strenge gehandhabt oder sie sind zu milde. Von den Erfolgen der Schule halten die Meister im allgemeinen nicht viel und auch die intelligentesten und thätigsten, welche streng auf den Schulbesuch ihrer Lehrlinge sehen, betrachten die Werkstatt als die eigentliche Schule des heranwachsenden Handwerkers.

Digitized by Google

XVIII.

Die Buchbinderei in Wien.

Von

Robert Scheu.

1. Ausdehnung und Abgrenzung des Gewerbes.

Die Genossenschaft der Buchbinder vereinigt in sich außer den Buchbindern auch noch die Ledergalanterie-, Futteral- und Cartonnagewarenerzeuger, Rastrierer, Pappendeckelmacher und Bildereinfasser. Die Gruppe der Buchbinder umfaßte am 15. Dezember 1894: 317, am 15. Dezember 1895: 331 Betriebe. Diese Zahl ist festgestellt für das mit den Vororten vereinigte Wien, also in Vergleich zu setzen mit der Bevölkerungszahl von 1480000 Einwohnern. Diese 331 Betriebe sind aber noch immer nicht Buchbinder im engsten Sinne des Wortes; es sind darunter auch jene Specialisten inbegriffen, welche, wie die Lithographie-Adjustierer, sich mit dem Binden von Büchern gar nicht befassen; ferner solche, bei welchen die Buchbinderei nur eine sehr nebensächliche Rolle spielt, wie bei manchen Cartonnagewaren-Erzeugern, soweit sie in diese Gruppe einbezogen sind; die Zahl derer, welche die Buchbinderei als Haupterwerb betreiben, dürfte sich auf nicht mehr als 200 belaufen, so daß wir zu dem Ergebnis gelangen, daß durchschnittlich 1 Buchbinder 7400 Einwohner bedient.

Am nächsten verwandt ist die Buchbinderei mit der Cartonnagearbeit und der Futteralerzeugung. In der Cartonnagearbeit werden einige Maschinen verwendet, welche auch dem Buchbinder dienen, und in der Futteralerzeugung heißt ein Teil des Betriebes heute noch die „Buchbinderei", ohne aber wirklich mit der heutigen Buchbinderei zusammenzuhängen. In

Digitized by Google

früherer Zeit waren diese Gewerbe thatsächlich vereinigt, und zwar eben in der Buchbinderei. Die Lederwarenerzeugung, welche heute ebenfalls von der Buchbinderei getrennt ist, findet man noch in manchen Großbetrieben mit ihr vereinigt, wie überhaupt die Trennung und Specialisierung in diesem Gewerbe beim Kleinbetrieb weiter geht, als im Großbetrieb. Das Gewerbe der Rastrierer (die Arbeit besteht im Liniieren von Geschäftsbüchern und Briefpapier) wird teils selbständig betrieben, teils bildet es einen Bestandteil der Buchbindereien.

2. Die Technik der Buchbinderei.

Die eigentliche Buchbinderei ist die Kunst, Bücher zu formen und zu binden. Die Thätigkeit ist eine verschiedene, je nachdem die Bücher neu oder schon gebraucht sind. Bei den neuen Büchern werden die Bogen zuerst gefalzt, der Reihenfolge nach zusammengetragen, kollationiert, durch Schlagen mit dem Schlaghammer oder durch Walzen mit dem Walzwerk zusammengedrückt und gepreßt, um den Bogen Festigkeit zu geben. Das Falzen ist eine Handarbeit. Eine Falzmaschine ist zwar erfunden, jedoch nur in einem einzigen Großbetrieb aufgestellt, und auch dort nur selten in Aktion. Die Hauptanforderung bei dieser Arbeit ist Flinkheit, außerdem eine gewisse Aufmerksamkeit, weil ein Fehler im Zusammenlegen einen Fehler im Binden zur Folge hat. Die zusammengelegten Bogen kommen auf die Heftlade, nachdem sie zuvor am Rücken eingesägt worden sind; in Großbetrieben werden sie nicht eingesägt und statt auf die Heftlade in die Heftmaschinen gegeben. Bei dem Einsägen entwickelt sich ein unangenehmer feiner Papierstaub, welcher für Augen und Lunge schädlich ist, besonders bei alten Büchern, wo er noch mit anderm Staub vermengt ist. Mit den Rinnen, welche durch das Sägen entstanden sind, werden die Bogen in die vertikalen Schnüre der Heftlade eingepaßt. Dann näht man einen Faden durch das ganze Buch, zusammenhängend vom ersten bis zum letzten Bogen, der die vertikalen Schnüre umwickelt, schneidet hierauf die vertikalen Schnüre ab, doch so, daß sie das Buch noch überragen, und hat jetzt den inneren Körper des Buches. Nach dem Heften kommt das Leimen des Buchrückens zum Zwecke der innigen Verbindung der Bogen, dann klopft man das Buch rund, wodurch die Wölbung des Rückens und die Hohlrundung des Vorderschnittes zum Vorschein kommt, preßt den Rücken ab und beschneidet das Buch vorne, dann oben und unten. Das Schneiden wird mit der Schneidemaschine vorgenommen, welche jeder, auch der ärmste Buchbinder besitzt. Es giebt verschiedene Systeme; die vollkommenste Ma-

Digitized by Google

schine, welche nicht einmal in allen Großbetrieben zu finden ist, zeichnet sich dadurch aus, daß auf einer Platte die Bogen aufliegen und durch Drehen um die vertikale Achse dreimal geschnitten werden. Bei der gewöhnlichen Maschine müssen die Bogen jedesmal wieder zurechtgelegt werden. In vielen Betrieben zieht man es vor, mehrere Schneidemaschinen aufzustellen und die verschiedenen Schnitte von den verschiedenen Maschinen machen zu lassen, wozu natürlich mehr Arbeitskräfte beschäftigt werden müssen. Eine beliebte Konstruktion ist die sogenannte Hebelmaschine, bei welcher das Umstellen sehr rasch vor sich geht, und wo man auch rückwärts den Sattel leicht handhabt. Die Abfälle, welche sich beim Schneiden ergeben, werden überall gesammelt und an die Papierfabriken verkauft. Auch für das Runden giebt es eigene Maschinen, welche nur im Großbetriebe arbeiten. Nach dem Schneiden giebt man die Bücher in die Presse und überklebt den Buchrücken mit einem Stück weißen, halbgeleimten Papieres. Nachdem der Rücken trocken ist, wird die Schnittverzierung, kurzweg „der Schnitt" genannt, ausgeführt, welche wir später beschreiben werden. Sodann erfolgt das Ansetzen der starken Pappendeckel, und zwar geschieht dies so, daß man die überragenden Teile des Bindfadens mit dem Messer aufreißt und auf den Deckel klebt. Das Schneiden des Pappendeckels geschieht mit der Pappenschere, einer größeren Maschine, welche notwendig ist, damit der Schnitt im Winkel und geradlinig ausfällt. Manche Buchbinder sind so arm, daß sie sich diese Maschine nicht anschaffen können. Diese schneiden mit dem gewöhnlichen Messer, was eine große Anstrengung ist. Da der Schnitt meistens mißlingt, verderben sie viel Material. Auch fällt das Buch nicht rechtwinklig aus, was zur Folge hat, daß es nicht aufrecht steht, und in Bibliotheken kein schönes Bild giebt. Manche helfen sich damit, daß sie die Dienste der Pappenschere von der Schneidemaschine verrichten lassen; ein sehr unvollkommenes Surrogat. Nun erfolgt das Überziehen des Einbandes mit Papier, Leder, Pergament, Seide, Samt. Bei Leder-Einbänden muß das Leder, bevor es auf den Deckel geklebt wird, ausgeschärft, d. h. die innere Seite des Leders glatt abgeschabt werden, was Geschicklichkeit und Kraft erfordert. In den Großbetrieben (nicht in allen) verrichtet eine Schärfmaschine diese Dienste, deren Leistung sich aber mit der Feinheit der Handarbeit nicht messen kann. Die Abfälle, die hierbei entstehen, haben wenig Verwendung. Sie werden an Leimfabriken zur Fabrikation der minderen Leimsorten abgegeben. Nachdem das Vorsetzblatt an den inneren Pappendeckel mittels Leim oder Kleister angeklebt worden ist, wird das Buch noch einmal in die Presse gegeben. Jetzt braucht es nur mehr zu trocknen und ist fertig.

Digitized by Google

Die Behandlung des „Schnittes", der in einem früheren Stadium ausgeführt wird, ist verschieden. Im Marmorieren giebt es viele Abstufungen. Manche arme Buchbinder begnügen sich mit der Rolle, ein Apparat, welcher nur eine einfache und langweilige Zeichnung ergiebt. Zum wirklichen Kunstmarmorieren ist aber ein anderer Apparat erfunden. Der Hauptsache nach besteht dieser in einem oblongen Becken, in welches ein Absud von isländischem Moos oder aufgelöstem Gummitragant eingegossen wird. Darauf werden die Farben gespritzt, welche eigens für diesen Zweck fabriziert werden. In diesen Farben macht man mittels des sogenannten Kammes die Zeichnung, steckt dann das Buch in den Grund und überträgt so die Marmorzeichnung. Bei dieser Arbeit zeigt sich der Kunstsinn. Die Farbenmischung, die Zeichnung sind dem Geschmack des Buchbinders überlassen. Die wenigsten Buchbinder verstehen es, korrekt, geschweige denn geschmackvoll zu marmorieren. Beim Goldschnitt werden dünne Blättchen aus echtem oder imitiertem Gold benützt. Das Verfahren ist schwierig. Man preßt die Bücher fest ein, schabt die Fläche glatt, grundiert sie mit Kleister, Bolus und verdünntem Eiweiß, und trägt dann das Gold auf die Schnittfläche auf. Im halbtrockenen Zustand wird das Buch dann abgeglättet. Schönen, leuchtenden Goldschnitt herzustellen ist ebenfalls eine Kunst.

Noch komplizierter ist die Kunst der Handvergoldung. Die Apparate, welche man dazu hat, sind „Filetten", Stempel, Rollen ꝛc. Es giebt unzählige Formen von Filetten. Für den gewöhnlichen Bedarf genügt eine kleinere Zahl. Für jeden Strich, je nach der Dicke, für jede Verzierung, für gerade Linien und für Kurven, für alle Modifikationen braucht man eigene Filetten (eine Art von Stampiglie). Der Buchtitel auf dem Rücken des Buches wird folgendermaßen aufgedruckt: man setzt die Lettern aus Blei oder Messing in den sogenannten Schriftkasten (einen kleinen Kasten mit einer Handhabe) ein, erhitzt sie und druckt damit auf das Buch, nachdem das Gold schon vorher auf dem Rücken des Buches aufgetragen wurde. Lettern aus Blei dürfen natürlich nicht unmittelbar am Feuer gewärmt werden. Hier wird der Schriftkasten erhitzt, der seine Wärme überträgt. Schon dieses einfache Drucken des Buchtitels und der wagrechten Linien erfordert eine Übung und Geschicklichkeit, welche man überraschend selten findet. Manchmal fehlt es auch an den nötigen Werkzeugen. Ein eigener Setzkasten mit mehreren Schriftgattungen ist das Minimum der Einrichtung. Diese einfache Arbeit, welche noch nicht unter den Begriff der Kunst fällt, lassen sich viele Buchbinder von ihren Gewerbegenossen machen, denen sie die Bücher überschicken. Soweit die Handvergoldung eine Kunst ist, wird sie nur von denen beherrscht, welche zeichnen können und

Digitized by Google

sich in diesem Zweige besonders ausgebildet haben. Da viele Kurven aus andern durch Zusammensetzung gewonnen werden, so ist ein gutes Augenmaß und ein besonderes Zeichentalent Voraussetzung. Für das Vergolden giebt es auch Maschinen. Zum Unterschied von der Handvergoldung wird die maschinelle als Preßvergoldung bezeichnet. Diese Maschinen sind kostbar und im Kleinbetrieb selten. Man wendet sie nur dort an, wo viele Bücher dieselbe Verzierung bekommen; denn die Zeichnung muß eigens entworfen und eine Stanze angefertigt werden. Für kleinere Bedürfnisse genügen die zusammensetzbaren Metallstanzen. Zum Golddruck wird echtes und imitiertes Gold in den bekannten dünnen Blättchen verwendet. Eine Eiweißmischung oder auch Gummistaub bildet das Bindemittel. Die Filette, bezw. die Stanze muß einen bestimmten Hitzegrad haben, bei welchem das Gold mit dem Bindemittel verschmilzt. Auch in den Großbetrieben ist die Handvergoldung nicht von der maschinellen Vergoldung verdrängt. Die Preßvergoldung lohnt sich eben nur dort, wo ganze Partieen von Büchern mit gleicher Verzierung versehen werden; auch ist sie nicht individuell, weshalb Liebhaber bei Einzelarbeiten auf Handvergoldung bestehen und den höheren Preis zahlen. Im Vergoldungszweige ist die Buchbinderei schon ganz Kunsthandwerk. Das Binden alter und schon gebrauchter Bücher unterscheidet sich vom Binden der neuen durch einige Verrichtungen, die noch hinzukommen. Das Buch muß zuerst auseinandergelegt, die Seiten geglättet, die Brüche beseitigt, die Risse geflickt werden. Das Binden alter Bücher, besonders wenn sie sehr zerfallen sind, ist als zeitraubende und anstrengende Arbeit dem Buchbinder nicht sehr erfreulich.

Die Eigenschaften eines tüchtigen Buchbinders ergeben sich aus dem vorigen. Er muß sehr geübt und geschickt sein. Die Aufmerksamkeit spielt eine Rolle, weil ein kleines Versehen oft nötig macht, die ganze Arbeit rückgängig zu machen. Eine gewisse Bildung ist ihm nicht bloß nützlich, sondern sogar nötig, weil viele Kunden in ihren Angaben nachlässig sind, so daß er oft nur aus dem Inhalt der Bücher erraten muß, was er zu thun hat. Hat er Musikalien zu binden, so soll er wenigstens über die allgemeinsten Bezeichnungen orientiert sein. Beim Drucken auf dem Deckel kann er durch Aufmerksamkeit die Bildung nicht völlig ersetzen. Auch bleibt es meistens seiner Beurteilung überlassen, ob er einen mehr oder minder wertvollen Einband machen soll, weil dem Publikum der Kalkül nicht so geläufig ist. Er richtet sich dann nach dem Inhalt und der Bestimmung des Buches. Welche Bedeutung Geschmack und Kunstsinn haben, wurde bereits bei der Beschreibung des Marmorierens und Handvergoldens gesagt. Gutes Augenmaß, eine sichere Hand und sogar ein gewisses Maß von

Digitized by Google

Körperkraft fördern ihn sehr. Soweit die Eigenschaften, welche sich aus der technischen Seite ergeben.

3. Zweige der Buchbinderei.

In der Buchbinderei giebt es zahlreiche Zweige. Oft ist es nur die Schneidemaschine, welche das Gemeinsame mit der Buchbinderei bezeichnet. So giebt es Specialisten für das Perforieren und Numerieren. Diese machen den durchlochten Rand von Rechnungen, Quittungen ꝛc. und stehen mit den Buchdruckern als Kunden in Verbindung. Andere glätten Pappendeckeltafeln, wie man sie in den Eisenbahnwaggons aufgehängt findet, und ziehen Papier auf. Ein ganz neuer Zweig sind die Adjustierer für lithographische Arbeiten. Diese haben eigene Apparate, worauf sie lackierte Bögen trocknen; eine besondere Kartonschneidemaschine, mit der sie Visitenkarten für litographische Werkstätten anfertigen; sie stanzen Etiketten aus für Flaschen und lackieren Reklametafeln. Die Hauptfertigkeit ist hier das kunstgerechte Bestreichen. Da dieser Zweig verhältnismäßig einfach ist, versuchen es hier viele, ohne die vorgeschriebene Lehrzeit ein Gewerbe zu eröffnen. Besonders sind es Frauen, welche diese Thätigkeit heimlich betreiben, bis sie zur Anzeige gebracht werden. In einer größeren Buchdruckerei ist in letzter Zeit eine Lackiermaschine aufgestellt worden, welche sehr exakt arbeitet. Dieses Geschäft übernimmt derartige Aufträge um einen sehr niedrigen Preis, und es werden kleinere Unternehmer sie in der Folge aller Voraussicht nach nur mehr durch Lehrlinge ausführen lassen können. Einen andern Zweig bilden wieder jene, welche sich auf das Vergolden allein verlegt haben, und die Specialisten für Portemonnaiekalender. Dann giebt es Passepartout-Erzeuger, Vergolder für Lederwaren, Erzeuger von Musterkarten für Geschäftshäuser, solche, die auf Samt, Seide und Leder Golddrucke ausführen, dann Golddrucker für sämtliche Industriezweige, Medaillen-Tableaux-Erzeuger, Albumerzeuger, Specialisten für Goldschnitt ꝛc. Manche Buchbindereien sind zugleich Papierhandlungen; in diesen werden Notizblocks und Notizbücher gemacht. Eine große Anzahl von Betrieben befaßt sich überhaupt nicht mit dem Einbinden von Büchern, sondern einzig und allein mit der Erzeugung, seien es nun Geschäftsbücher, seien es Notizbücher. Andere wieder ziehen Karten auf.

4. Die ökonomische Lage.

Die ökonomische Lage der Buchbinderei wird von 3 Faktoren bestimmt: 1) von der technischen Specialität; 2) von der Größe des Betriebes; 3) von individuellen Modifikationen.

Digitized by Google

a. Die eigentliche Buchbinderei (Kleinbetrieb).

Die Buchbinderei im engeren Sinne arbeitet hauptsächlich für den Lokalbedarf; da die Zahl der Buchbinder eine verhältnismäßig geringe ist, so könnte die Beschäftigung eine genügende sein. Allein die Wiener Bevölkerung hat kein sehr lebhaftes Interesse an der Litteratur und befriedigt ihre geringen Bedürfnisse zumeist aus den Leihbibliotheken. Auch in den wohlhabendsten Häusern findet man nicht immer eine Bibliothek, welche mit dem sonstigen Aufwand im Verhältnis stünde. So kommt es, daß die Buchbinder gerade mit jener Arbeit am wenigsten beschäftigt werden, welche ihnen das meiste Vergnügen macht: der sogenannten feinen Arbeit. Anstatt dessen bringt man ihnen die Bücher und Zeitschriften in zerrissenem und schmutzigem Zustande, so daß ihnen die Arbeit verleidet wird. Die Kunden sind übrigens gar nicht so erpicht auf Feinheit und Eleganz, sondern auf Billigkeit. Dadurch werden die Preise unter jenes Maß gedrückt, welches das Gewerbe rentabel macht. Viele Buchbinder berechnen die Preise zu ihrem Nachteile und schaden dadurch nicht bloß dem Konkurrenten, sondern noch mehr sich selbst. Der kaufmännisch denkende Buchbinder muß sehr auf der Hut sein, daß er sich von dem Beispiel nicht verführen läßt.

Die Kunden sind meistenteils empfohlene, aber auch von der Straße werden viele angelockt. Es ist deshalb für den Buchbinder wichtig, daß er ein Lokal an der Straße hat. Am vorteilhaftesten ist es für ihn, einen Verkaufsladen zu haben, wie es bei jenen der Fall ist, welche sich zugleich untergeordnet mit Papierhandel befassen. Dort bekommt man Schachteln, Fließpapiere, Tinten, Gebetbücher, den Plan von Wien, Modellierkartons, Seidenpapier, Heiligenbilder, Streusandbüchsen ꝛc. zu kaufen. Doch rentiert sich ein solcher Laden nur, wenn er in engster Verbindung mit der Werkstätte steht, weil dann keine besondere Person zur Bedienung verwendet wird. Anders steht die Sache bei jenen Buchbindern, welche in erster Linie Papierhändler sind. Hier ist zur Bedienung des Verkaufsgeschäftes eine besondere Person angestellt. Jene Buchbinder, welche empfohlene Kunden haben, arbeiten für Privatbibliotheken und jene öffentlichen Bibliotheken, deren Bedürfnis ein geringeres ist. Bei den öffentlichen Bibliotheken wird über schweres Preisdrücken geklagt und darüber, daß die Zahlungen solange ausstehen. Dies hängt damit zusammen, daß die Rechnungen erst von den Vorgesetzten genehmigt und geprüft werden müssen, was oft einen Zahlungsaufschub von 6 Monaten mit sich bringt. Infolgedessen können derartige Aufträge nur von sehr kapitalskräftigen Meistern übernommen werden. Die feinere und individualisierte Arbeit ist dem kleinen Meister die ange-

Digitized by Google

nehmste; gleichwohl ist die einträglichste Arbeit für ihn gerade die ordinärste und von dieser wieder die Massenarbeit. Es giebt nämlich auch im Kleinbetrieb eine Massenarbeit, z. B. Aufträge von Genossenschaften, Krankenkassen, Ämtern, Banken und andern Instituten. Hier kann der Buchbinder mit seinen Maschinen und Einrichtungen so arbeiten, daß er gleichsam selbst einen Großbetrieb hat; also ein Großbetrieb im kleinen: d. h. alle jene besonderen Vorteile des Großbetriebs, welche in der Anschaffung des Materials, in der Gleichmäßigkeit der Arbeit ꝛc. gelegen sind, kommen ihm zu gute. Bei dieser Fabrikation hat er nicht einmal mit dem Großbetrieb in Konkurrenz zu treten, weil er selbst die Preise niedrig berechnen kann. Doch spielt diese Arbeit nicht bei allen Buchbindern eine Rolle, da es gar nicht so viele derartige Aufträge giebt und diese immer an dieselben vergeben werden, welche zur Zufriedenheit gearbeitet haben. Überhaupt werden mehr Bücher zu utilitarischen Zwecken zum Binden gegeben, während schöne Litteratur und Wissenschaft geringere Bedeutung haben. Aber selbst von diesen utilitarischen Büchern wird neuestens eine ganz große Gruppe dem kleinen Buchbinder entzogen und dem Großbetrieb zugewendet: es sind dies die Schulbücher. Früher wurden die Schulbücher broschiert herausgegeben und dann im Laufe des Jahres einzeln zum Binden gebracht. In neuerer Zeit werden die Bücher gleich gebunden auf den Markt gebracht. Diese Neuerung, welche aus pädagogischen Gründen vielleicht vorzüglich ist, hat doch den angegebenen Nachteil, daß ein großer Teil der Arbeit für den kleinen Buchbinder verloren geht; der Vorteil, welcher dem Konsumenten daraus erwächst, wird durch den größeren Gewinn des Verlegers stark verringert. Auch der Buchbinder im engsten Sinne des Wortes bekommt sehr häufig Gelegenheitsarbeiten, z. B. Anfertigen von Musterbüchern, Schneiden von Einschreibebüchern zu statistischen Zwecken nach den Rubriken, Schneiden von Modestoffen für Konfektionäre und ähnliche unerwartete Aufträge. Trotzdem also die Nachfrage in diesem Gewerbe keine sehr bedeutende ist, was als Nachwirkung der ehemaligen Censur und des rückständigen geistigen Lebens zu betrachten ist, so giebt es doch einzelne kleine Meister, welche mit 2—5 Gehilfen und 1—3 Lehrjungen ein ziemlich gutes Auskommen haben. Das ist aber doch der seltnere Fall. Dort, wo die Lage eine besonders günstige ist, beruht dies auf dem Zusammentreffen mehrerer günstiger Bedingungen. Zwei Voraussetzungen sind es hauptsächlich, welche ein gutes Fortkommen bewirken: erstens die technische Geschicklichkeit, und zweitens ein gewisses Anfangskapital. Das mindeste ist wohl ein Betrag von 2000 fl. als Anfangskapital. Die Buchbinderei ist ein freies Gewerbe und wird daher gegründet, nicht durch Kauf erworben. Nichtsdestoweniger kommt es

Digitized by Google

häufig vor, daß ein Gehilfe das Geschäft des Meisters kauft, was ihm nicht immer zum Guten ausschlägt. Meistens überzahlen sie den Wert der Maschinen und belasten sich gleich anfangs mit Schulden, welche sie nie wieder gänzlich vom Halse schütteln. Der Anfang ist in der Regel für das ganze weitere Gedeihen entscheidend. Hat aber der Gehilfe sein Gewerbe gründlich und in allen Zweigen erlernt, besitzt er kaufmännischen Sinn und etwas gesellschaftliche Umgangsformen, versteht er die Preise und Löhne zu berechnen, und hat er das erwähnte Anfangskapital, so ist seine Existenz ziemlich gesichert; freilich kann er sich wenig Erholung gönnen und muß durch Aufmerksamkeit, Pünktlichkeit und Intelligenz seine Kunden zufriedenstellen. Von einem Niedergange der Buchbinderei kann also nicht gesprochen werden; er müßte denn daraus entnommen werden, daß die Betriebe der Buchbinderei im engern Sinn die Tendenz haben, sich zu verkleinern. Am rentabelsten ist es für den geschickten Handwerker, mit 2 Gehilfen und 1 Lehrling, welchen er zum Austragen der Bücher und Ausrichten von Aufträgen verwendet, in einer mittleren Werkstätte sein Geschäft zu betreiben. Das Betriebskapital für ein ganzes Jahr in einem kleinen blühenden Betrieb der angegebenen Dimension beträgt mindestens 1500 fl. jährlich, wobei zu bemerken ist, daß die besonderen Verhältnisse darauf Einfluß haben. Erzeugt man eine mindere Ware als: Broschüren, Arbeiten für lithographische Anstalten, so ist ein großer Raum und viel Arbeitskraft erforderlich. Erzeugt man feinere Ware: als schöne und gute Einbände, so ist wohl weniger Lohn, weil weniger Personal und weniger Raum, aber teureres Material erforderlich. Viele Buchbinder, welche schon mit 6—12 Gehilfen gearbeitet haben, schränken die Zahl langsam ein. Die Behauptung eines Buchbinders, daß der Reingewinn derselbe bleibe, während die Anstrengung geringer sei, darf wohl nicht verallgemeinert werden. Der Zins, welcher für die Werkstätte gezahlt wird, war insofern nicht zu ermitteln, als überall der Wohnungszins miteingerechnet war. Der Zins samt Wohnung im Kleinbetrieb bewegt sich zwischen 150—650 fl. jährlich.

Bei ärmlichen und sinkenden Betrieben erkannte ich als Ursache der schlechten Lage hauptsächlich dreierlei: Die armselige Kapitalsausstattung bei der Gründung des Gewerbes, außerordentliche Zufälle während des Gewerbebetriebes, manchmal auch persönliche Unfähigkeit, welche sich teils auf die technische, teils auf die kaufmännische Seite bezog. Auch der kleine Handwerker, welcher die Buchbinderei als Hauptsache betreibt, ist in gewissem Sinne Specialist, insofern er einen bestimmten Kundenkreis vorzugsweise bedient. So liefert der eine speciell für Klöster und Geistliche, ein anderer nur für jüdische Buchhandlungen und jüdische Theologen, wieder

Digitized by Google

ein anderer für einen Kreis von Gelehrten oder für kleine Ämter. Dieser Kundenkreis bildet den festen Hauptstock, während die Kunden von der Gasse und die zufälligen Kunden den unregelmäßigen und schwankenden Teil ausmachen.

Die Saison in der Buchbinderei beginnt im September. Wenn die Leute aus den Sommerfrischen zurückkommen und wieder ihre Bücher eines Blickes würdigen, erkennen sie, daß es höchste Zeit ist, sie binden zu lassen. Die Arbeit steigt dann gegen Weihnachten konstant an, um vor Neujahr einen derartigen Höhepunkt zu erreichen, daß die Meister in Verlegenheit kommen. Brauchbare Gehilfen sind in dieser Zeit natürlich schwer zu bekommen, und so bleibt meistens nichts übrig, als die Nacht zu Hilfe zu nehmen. Trotzdem ist auch zu dieser Zeit noch eine große Reserve von gelernten Buchbindern unbeschäftigt. Nur sind sie nicht tüchtig genug, um Aufnahme zu finden. Übrigens mangelt es ja an Raum, weil die Werkstätte nicht auf den Höhepunkt der Beschäftigung eingerichtet sein kann. In dieser Zeit wird die Sonntagsruhe gebrochen. In Voraussicht dieses Andrangs, der im Großbetrieb nicht minder wie im Kleinbetrieb empfunden wird, arbeitet man, soweit es möglich ist, auf Vorrat. Dies ist aber nur bei wenigen Artikeln der Fall, weil in der Regel alles im letzten Augenblick bestellt wird. So fertigt man für die Kalender die Decken im voraus; da aber die Kalender das Neueste bringen müssen, so läßt sich auch damit nicht viel Vorsprung gewinnen. Zu Neujahr werden auch die Zeitschriften zum Binden gegeben. Von da ab sinkt die Beschäftigung bis zum Sommer, ohne aber einen wirklichen Tiefstand zu erreichen.

Produktivgenossenschaften giebt es derzeit nicht und hat es auch noch nicht gegeben. Der Grund liegt einesteils darin, daß eine so große Zahl von Artikeln in diesem Gewerbe verfertigt werden, andererseits darin, daß es auf manuelle Geschicklichkeit sehr ankommt, so daß die Verschiedenheit der Fähigkeiten eine große ist. Die Kreditverhältnisse sind gute. Es bestehen keine besonderen Kreditinstitutionen für Buchbinder, sondern nur die allgemeinen für das Kleingewerbe. Maschinen werden bereitwillig kreditiert.

b. Geschäftsbücherfabrikation.

Einen beträchtlichen Zweig der Buchbinderei bildet die Fabrikation von Geschäftsbüchern und Notizbüchern. Hier liegen die ökonomischen Verhältnisse ganz anders. Vor allem sind die Dimensionen andere. Die herrschende Größe ist der mittlere und große Betrieb. Der Kleinbetrieb kommt gar nicht vor. In der Notizbücherfabrikation ist die mittlere Größe

Digitized by Google

sogar die passendste; es gedeiht hier weder ein kleiner noch ein ganz großer Betrieb. Eine große Notizbücherfabrik ist sogar eingegangen. Dies ist — wenigstens nach der Ansicht der Fachleute — darin begründet, daß bei dieser Branche eine lebhafte Wechselwirkung mit den Kunden und eine Beweglichkeit in der Produktion notwendig ist, wie sie nicht in der Natur des Großbetriebes liegt. Es werden immerfort neue Formen verlangt. Die Konsumenten müssen jedesmal durch ein neues Muster erobert werden. Was schon einmal dagewesen ist, findet nicht mehr Absatz. Auch bei den Geschäftsbüchern spielt die Neuheit der Form eine wichtige Rolle. In diesen mittleren Betrieben ist es meistens der Geschäftsinhaber selbst, der jenen Geschmack und Erfindungsgeist besitzt. In einem mittleren Betrieb, der 10 Arbeiter beschäftigt, wo hauptsächlich Geschäftsbücher, Notizbücher und Poesie-Albums verfertigt werden, wird wöchentlich ein Lohn von 140 fl. ausgezahlt. Dies ist aber vom Betriebskapital nur 28%, dessen Hauptbestandteil die Materialien: Papier, Pappendeckel, Leinwand und Leder bilden. Auch in diesen Betrieben kommen vereinzelt eigentliche Buchbindereiaufträge vor, werden aber nur aus Gefälligkeit übernommen. In der Geschäftsbücherfabrikation giebt es zwar auch einen Detailverkauf, aber dieser ist bei den meisten verschwindend gegenüber den eigentlichen Kunden, den Papierhandlungen und Agenten. Einige Fabrikanten haben eigene Verkaufsläden; bei diesen wird ein großartiger Einzelverkauf betrieben. Sie haben Geschäfte in den vornehmsten Stadtteilen mit bedeutendem Personal. Die Geschäftsbücher haben großen Export in die Provinz und selbst ins Ausland, die Notizbücherfabrikanten arbeiten mehr für den Platz. Der Export wechselt übrigens die Gebiete. Der Gewinn bei den Notizbüchern ist ein großer — für den Papierhändler, nicht für den Erzeuger. Die Papierhandlung verkauft ein Notizbuch, welches sie um 15 kr. kauft, um 60 kr. Dieser Zuschlag ist zum großen Teil durch die bedeutenden Regiekosten hervorgerufen. In den Geschäftsbücher- und Notizbücherfabriken findet man einige Maschinen, welche in der Buchbinderei nicht vorkommen, so die sehr komplicierte Paginiermaschine und die Rastriermaschine, ferner eigene Systeme von Heftmaschinen. An den Großbetrieb erinnert hier bereits die größere Arbeitsteilung, das Vorkommen der ungelernten Arbeiter und der größere Umfang der Frauenarbeit. Die Abrichtung zur Heftmaschine z. B. dauert eine halbe Stunde. Doch sind die gelernten Buchbinder nicht etwa entbehrlich, sondern nur der kleinere Teil. Die Konkurrenzverhältnisse sind beeinflußt durch die Provinz und die Strafanstalten. Eben weil hier exportiert wird und der Artikel nicht am Konsumtionsorte erzeugt wird, wie bei der eigentlichen Buchbinderei, ist auch das Konkurrenzgebiet lokal ein

Digitized by Google

größeres. Über die Konkurrenz der Strafanstalten wird geklagt. Die Provinz hat einen Vorsprung durch die geringeren Regiekosten, ist aber im Nachteil hinsichtlich des Rohmaterials, welches in Wien besser und billiger zu haben ist. Einen Zweig dieser Fabrikation bilden wieder jene ganz billigen Notizbücher, welche von Hausierern in den Straßen feilgeboten werden. Der Preis dieser Büchelchen ist in einem fortwährenden Sinken begriffen, eine Folge des gegenseitigen Unterbietens. Dieser Umstand, sowie der große Zeitverlust, den der Verkehr mit zahlreichen feilschenden Hausierern mit sich bringt, hat bewirkt, daß manche Geschäfte diesen Zweig ganz aufgeben und denen überlassen, welche sich einzig und allein damit befassen. In einem solchen mittleren Geschäftsbetrieb werden jährlich um circa 1000 fl. Drucksorten gebraucht; die Hauptsache ist das Drucken von „Soll" und „Haben". Es wäre für den Fabrikanten sehr bequem, sich einen Drucker anzustellen. Das darf er aber nicht, und so muß er sich von einer selbständigen Druckerei bedienen lassen.

c. Der Großbetrieb.

Unter den 331 Buchbindereien Wiens sind 16 Großbetriebe. Der größte Betrieb in Wien — er ist zugleich der größte von Österreich-Ungarn — beschäftigt 200 Arbeiter. Auch im Großbetrieb ist das Gebiet der Handarbeit noch bedeutend. Das Falzen wird zumeist als Handarbeit und zwar von Frauen verrichtet. Zu den Maschinen, welche im Kleinbetrieb gebraucht werden, treten hier noch hinzu zahlreiche Maschinen für Golddruck und Blinddruck, Goldabkehrmaschinen, Vorrichtungen zum Schutz gegen den Luftzug bei der Goldschnittarbeit, Maschinen zum Runden der Bücher, Walzen zum Glätten der Deckel, Heftmaschine, die Schärfmaschine ꝛc. ꝛc. Dagegen ist die Thätigkeit des Marmorierens, des Goldschnitts, des Anschmierens, des Einklebens der Deckel nicht unterschieden von der Thätigkeit im Kleinbetriebe. Auch besteht in mehreren Großbetrieben eine besondere Abteilung für Einzelarbeiten, wo die Arbeit ganz so von statten geht wie im Kleinbetrieb und höchstens durch etwas weitergehende Arbeitsteilung sich von diesem unterscheidet. In manchen Fabriken wird außer der Buchbinderei auch andere Arbeit übernommen, von welcher manche ins Cartonnagefach einschlägt: z. B. Anfertigung von Patronenschachteln für die Armee, oder Aufspannen von Landkarten, Musterkarten für Schneider, Falzen von Preiscourants, Rettungssignalvorrichtungen für Eisenbahnen ꝛc. ꝛc. In der stillen Zeit der Buchbinderei wird z. B. in einer Fabrik ein ganzes Stockwerk für die Erzeugung der Patronenschachteln verwendet; dieselben Räume dienen in der hohen Saison

Digitized by Google

als Werkstätte für das Falzen. Die Kunden der Fabriken sind Verlagsanstalten, die Armeeverwaltung, die Bahnen, die Staatsämter, der Magistrat einerseits; andererseits bei jenen Fabriken, welche darauf eingerichtet sind, Einzelkunden. Der kaiserliche Schulbücherverlag z. B. beschäftigt zwei Fabriken ganz ausschließlich, ebenso deckt der Magistrat in einer Fabrik seinen ganzen Bedarf. Verlagsanstalten giebt es in Wien wenige. Doch wird in Wien auch für Ungarn, sogar für Sachsen gebunden. So werden Auflagen bis zu 4000 Exemplaren für Budapest hergestellt. Aus Leipzig wird das Lexikon von Brockhaus ungebunden übersendet, wodurch an Fracht erspart wird. Erst hier wird es gebunden und an die Buchhändler verkauft. Natürlich werden auch gebundene Bücher herübergesendet, doch gehört dies nicht hieher. Das Vertragsverhältnis zwischen Verleger und Buchbinder ist in einem Falle ein eigentümliches. Der Buchbinder kauft die Auflage und übernimmt das Risiko des Einbandes. Dazu veranlaßt ihn die Ungleichmäßigkeit der Aufträge. Er ist bald überbürdet, bald nur halb beschäftigt, und da ist es für ihn vorteilhafter, auf Vorrat Auflagen zu binden, als den Betrieb einzuschränken. Das erfordert aber nicht bloß eigene Magazine, sondern auch die Übernahme des Risikos in der angegebenen Weise. Auch in anderer Beziehung nimmt er Überwälzungen auf sich. Das Pappendeckelmaterial muß er in großen Vorräten besitzen, weil die Aufträge oft so plötzlich kommen, daß es im Bedarfsfalle nicht herbeizuschaffen wäre. Wenigstens bekommt er es nicht in jenem getrockneten Zustande, durch welchen die Brauchbarkeit bedingt ist. Es werden daher große Massen von Pappendeckeln in Räumen aufgestellt, wo geheizte Luft das Material trocknet.

Von der Konkurrenz des Großbetriebs wird das kleine Handwerk hinsichtlich jener Aufträge nicht betroffen, welche ihrer Natur nach vom kleinen Meister nicht übernommen werden können. Denn eine Auflage von 4000 Exemplaren oder wie bei Lehmanns Wohnungsanzeiger von 40 000, die in wenigen Wochen hergestellt sein muß, kann er ja gar nicht auf sich nehmen. Soweit die Fabriken aber einzelne Kunden bedienen, sind sie den kleinen Meistern beinahe gleichgestellt; denn hier arbeiten sie nach derselben Methode. Der Nachteil bezieht sich daher fast nur auf die Schulbücher, welche die Fabrik dem kleinen Handwerker genommen hat; dieser Nachteil ist allerdings nicht unbeträchtlich.

5. Lohnverhältnisse.

In der Buchbinderei hat sich ganz allgemein die 10stündige Arbeitszeit herausgebildet. Sie wird im Kleinbetrieb ebenfalls bis auf einzelne

Digitized by Google

Ausnahmen eingehalten. Die Regelung ist eine gewohnheitsmäßige. Mehr als 11stündige Arbeitszeit ist im Großbetriebe nicht gestattet. Auch $9^1/_2$stündige Arbeitszeit kommt vereinzelt vor. Die Sonntagsruhe wird nicht überall eingehalten; besonders in der hohen Saison wird sie häufig gebrochen. Der Lohn ist verschieden, je nachdem es sich um gelernte oder um Hilfsarbeiter handelt. Der Lohn wird nicht von vornherein ausgemacht, sondern am ersten Samstag nach der Fähigkeit bestimmt. Das Durchschnittliche ist ein Wochenlohn von 8 fl.; er bewegt sich aber dabei bis 18 und sogar 24 fl., so bei besonders geschickten, präcisen Vergoldern; doch ist dies eine Seltenheit. Für Überstunden wird in der Regel ein 10 % bis 15 % höherer Lohn als der normale gezahlt. Ungelernte Arbeiter bekommen einen Wochenlohn von 5—7 fl. In einer und derselben Fabrik kommt Zeitlohn und Accordlohn nebeneinander vor. Die anregendere und abwechslungsreichere Arbeit wird nach Zeit, die einförmigere im Accord entlohnt; so die Falzarbeit. Von den Arbeitern wird übrigens der Großbetrieb lieber aufgesucht als der Kleinbetrieb, weil dort die Existenz beständiger und sicherer ist. Auch fühlen sie sich im Zusammenhang mit den andern wohler. Die Lage eines fähigen Gehilfen ist in einer Beziehung besser als die des kleinen Meisters: er kann sich so ziemlich seinen Platz aussuchen. Viele denken daher gar nicht daran, sich selbständig zu machen, weil es ihnen als Gehilfen besser geht.

Über die Frauenarbeit in der Buchbinderei hat die Enquete über die Frauenarbeit folgende Daten festgestellt: Der durchschnittliche Wochenlohn beträgt 4—4,50 fl. Die Anfangslöhne sind 1,50—2 fl., in einem Jahre etwa 3 fl. Die höchsten Löhne der Vorarbeiterinnen betragen 5—6 fl.; auch dort, wo Arbeiter und Arbeiterinnen genau dieselbe Arbeit verrichten, bezieht der Arbeiter einen ungleich höheren Lohn, weshalb die Frauenarbeit an Ausdehnung gewinnt. In der toten Saison sinken die Löhne auf $2—2^1/_2$ fl. per Woche.

Die Arbeitsvermittlung wird von der Genossenschaft besorgt. Im Genossenschaftslokale liegt ein Buch auf, worin alle offenen Stellen angegeben sind. In den bestimmten Stunden hat jedermann Einsicht, ohne daß es eine Bevorzugung giebt. Der Meister sucht sich den Arbeiter aus. Die Forderung der Gehilfen, es anders einzurichten, nämlich so, daß nur einer nach dem andern hingeschickt wird, damit dem Meister nicht bekannt werde, wie groß der Andrang ist, wurde nicht berücksichtigt, weil der Meister dadurch in eine nachteilige Position kommt. Außerdem giebt es auch noch eine allgemeine Arbeitsvermittlung, von wo sich die Unternehmer die Hilfsarbeiter schicken lassen, während in der besonderen Arbeitsvermittlung nur

Digitized by Google

gelernte Buchbinder sich um die Stellen bewerben. Im Jahre 1890 suchten 700 Gehilfen Stellen, 516 Arbeitsplätze wurden vermittelt. Außerdem giebt es noch eine Stellenvermittlung des Fachvereins. Weibliche Arbeitskräfte gehen mangels jeder Vermittlung von Geschäft zu Geschäft anfragen.

6. Lehrlinge.

Die Lehrzeit ist nach den Statuten der Genossenschaft eine vierjährige. Dies ist die Regel, doch darf sie auch auf drei Jahre herabgesetzt werden. Für eine kürzere Zeit wird kein Vertrag geschlossen. Die Aufdingung und Freisprechung findet in der Genossenschaft statt, und zwar nicht nach Terminen, sondern täglich. Lehrlingsprüfungen giebt es nicht. Die Lehrverträge sind sehr verschieden, je nach den persönlichen Verhältnissen zwischen dem Meister und den Eltern des Lehrlings. Lehrlinge mit Kost und Wohnung haben gewöhnlich keinen Lohn; ohne Kost und Wohnung durchschnittlich 1—3 fl. per Woche, je nach den Lehrjahren. Der Lehrling im Großbetriebe ist manchmal schlechter daran als beim kleinen Meister, weil er dort das Gewerbe oft nicht vollständig erlernt. Es kommt vereinzelt vor, daß er bei einer Verrichtung die ganzen drei Jahre hindurch dient und nach vollendeter Lehrzeit ganz unwissend dasteht. Beim kleinen Meister kommt sehr viel auf die Gewissenhaftigkeit des Lehrherrn an. Aber noch andere Umstände kommen in Betracht. Eine große Zahl kleiner Buchbinder arbeitet nur für Druckereien und lithographische Anstalten, wo daher ein Lehrling nur Falzen, Etikettengummieren, Perforieren, Ausstanzen und im besten Falle an der Schneidemaschine hantieren lernt. Diese Lehrlinge, einmal freigesprochen, verschwinden aus dem Gewerbe. Manche Buchbindereien sind nicht komplett, d. h. es werden gewisse Arbeiten weggegeben, z. B. verstehen sich nicht alle auf das Vergolden, Marmorieren, Goldschnittmachen. Dort lernt natürlich auch der Lehrjunge nicht das ganze Gewerbe. Eine Überwachung der Fortschritte während der Lehrzeit giebt es nicht. Bei manchen kümmern sich die Angehörigen darum, manche werden vernachlässigt. Als es sich um die Frage der Einführung des Befähigungsnachweises handelte, wurde gesagt, daß eine Prüfung nach vollendeter Lehrzeit wertlos sei, wenn nicht schon während der Lehrzeit von Zeit zu Zeit die Fortschritte geprüft werden. Gegenwärtig ist es so, daß jeder nach Ablauf der vorgeschriebenen Lehrzeit freigesprochen werden muß, gleichgiltig, ob er das Gewerbe wirklich erlernt hat oder nicht. Übrigens ist nicht jeder Lehrling befähigt, alles zu erlernen, und auch zum Handwerk gehört ein specifisches Talent.

Die Meister sind gesetzlich verpflichtet, die Lehrlinge in eine Lehrlingsschule zu schicken. Es giebt eine allgemeine und eine Fachschule. Ein

Digitized by Google

Lehrling, der die Fachschule besucht, ist von der allgemeinen entbunden. Die allgemeine Lehrlingsschule ist eigentlich eine Ergänzung der Volksschule. Auch wird dort die deutsche Sprache gelehrt, denn in Wien sind viele Lehrlinge slavischer Nationalität, die kein Wort Deutsch verstehen. In die Fachschule haben nur besonders Qualifizierte Zutritt.

Die Schule ist von der Genossenschaft im Jahre 1886 gegründet worden und feiert somit ihren zehnjährigen Bestand. Im ersten Jahre, wo die erste Einrichtung und die Lehrmittel um den Betrag von 1400 fl. beschafft wurden, betrugen die gesamten Kosten 2600 fl. Hierin ist die Miete von jährlich 400 fl., Auslagen für die Ausstellung und für die Lehrkräfte inbegriffen. Im Jahre 1888 betrugen die Ausgaben 1775 fl., im Jahre 1889 1504 fl. Die Kosten der Fachschule werden von der Genossenschaft getragen, zum Teil durch Subventionen gedeckt. Gelehrt wird: Freihandzeichnen, geometrisches Zeichnen, Vergolden. In der zweiten Klasse: Vergolden, Freihandzeichnen, Buchhaltung. Die Schüleraufnahme geschieht durch den Lehrkörper und den Schulausschuß. Die Dauer eines vollständigen Kurses ist mit zehn Monaten festgesetzt. Zwei Monate vor Beginn des Unterrichtes werden die Bedingungen der Aufnahme allgemein kund gemacht. Die Anmeldung hat in der Genossenschaftskanzlei zu geschehen und ist dabei 1 fl. als Einschreibegebühr zu entrichten, welche aber demjenigen, dessen Aufnahme abgelehnt wird, zurückerstattet wird. Zur Aufnahme in die Schule werden zunächst berücksichtigt: Lehrlinge, welche bei einem Genossenschaftsmitgliede ordnungsmäßig aufgedungen sind und die erste Hälfte der Lehrzeit hinter sich haben; sodann, und dies ist zu beachten, auch Gehilfen, welche bei einem Genossenschaftsmitgliede ausgelernt haben; also nicht bloß Lehrlinge. Zur Aufnahme in die fachliche Fortbildungsschule ist der Nachweis erforderlich, daß der Bewerber mindestens den gesetzlichen Verpflichtungen zum Besuche der Volksschule genügt hat, daß Fähigkeiten und Vorkenntnisse zum Zeichnen vorhanden sind, was durch eine Aufnahmeprüfung konstatiert wird; bei Lehrlingen eine ausdrückliche schriftliche Erklärung von seiten des Lehrherrn, daß er dem Lehrling die erforderliche Zeit zum Besuche der Schule frei giebt; Gehilfen müssen sich durch ihre eigene Erklärung zum pünktlichen Besuche der Schule verpflichten. Die nötigen Materialien, als Gold, Silber, Metall, Leder, Leinwand, Zeichen- und Schreibutensilien müssen die Schüler aus Eigenem bestreiten. Lehrlinge, welche den Unterricht vernachlässigen, werden ausgeschlossen. Der Schulausschuß wird aus sieben Mitgliedern gebildet, der Lehrkörper besteht aus drei Mitgliedern. Die Zahl der Schüler beträgt in jedem Jahrgang ungefähr 25—30. Die Räume sind schön, die Gerätschaften reichlich, die

Digitized by Google

Disciplin musterhaft, die Resultate überraschend. Viele Arbeiten sind geradezu künstlerisch ausgeführt.

Die Gehilfen sind nicht so fleißig im Besuch der Schule wie die Lehrlinge. Weil sie unabhängig sind, können nicht so angehalten werden; weil sie älter sind, werden sie vielfach abgelenkt. Diejenigen, welche die Schule mit Erfolg absolvieren, finden zum großen Teile gute Anstellungen.

7. Unterstützungswesen.

Die Einnahmen der Genossenschaft setzen sich zusammen aus dem Vermögensertrágnis, den Inkorporationsgebühren, Umlagen, Aufdinggebühren, Freisprechgebühren. Die Ausgaben verteilen sich auf die Verwaltung der Genossenschaft, Beitrag zur Gehilfenkrankenkasse (bis 1889), Unterstützungen, Verpflegungskosten der Lehrlinge, letztere nur bis zum Jahre 1889, wo eine eigene Gehilfen- sowie auch Lehrlingskasse ins Leben gerufen wurde.

Das Genossenschaftsvermögen betrug im Jahre

1868	6 678 fl.,	die	Ausgaben	3086 fl.,
1875	11 049 „	„	„	3607 „
1886	21 700 „	„	„	5571 „[1]
1895	20 352 „	„	„	5503 „

Folgende Zahlen beziehen sich auf die ganze Genossenschaft, also alle Zweige zusammengenommen:

	Gewerbsinhaber	Gesellen (männliche u. weibliche)	Lehrlinge (aufgedungen)	Lehrlinge (freigesprochen)
1868	597	1 200	233	188
1875	659	1 300	218	233
1886	793	1 400	272	226
1889	836	4 125		
1890	881	4336		
1891	891	4 307		
1892	880	4 310		
1893	901	4 459		
1894	922	4 720		

Zur näheren Beleuchtung der Zahlen fügen wir hinzu, daß die scheinbare Konstanz der Zahlen eine große Fluktuation verhüllt. So sind im Jahre 1892 1430 Angehörige neu eingetreten und 1427 ausgetreten oder gestorben, obwohl die Zahlen in der Rubrik „Gesellen" keine Bewegung verraten.

[1] Gründung der Fachschule.

Digitized by Google

Vom Jahre 1889 an lassen sich die Zahlen der Buchbindergehilfen und der Hilfsarbeiter feststellen, so daß wir nicht mehr auf die Zusammenfassung aller Zweige angewiesen sind.

	Buchbindergehilfen	Hilfsarbeiter männliche	Hilfsarbeiter weibliche	jugendliche beiderlei Geschlechts
1889	979	463	1 510	
1890	983	462	1 573	192
1891	1 004	478	1 444	293
1892	995	475	1 500	315
1893	999	477	1 600	311
1894	1 068	516	1 709	305

Es stieg also die Zahl der Buchbindergehilfen

	von 983	auf 1068	Differenz 85		
der männlichen Hilfsarbeiter	= 462	= 516	= 54		
der weiblichen =	= 1573	= 1709	= 136	}	= 249
der jugendlichen =	= 192	= 305	= 113	}	

Somit ist die Vermehrung der minder qualifizierten Arbeit eine stärkere als die der besser qualifizierten.

Über die Gesundheitsverhältnisse diene folgendes zur Beleuchtung: Es erkrankten

	Buchbindergehilfen	mit Krankheitstagen	gestorben
1890	354	8 618 [1]	13
1891	312	7 181	15
1892	309	6 623	12
1893	311	6 345	8
1894	285	6 070	9

Das durchschnittliche Lebensalter beträgt im Jahre 1891 bei den männlichen Mitgliedern 30½, bei den weiblichen 24⅛ Jahre. Von den Sterbefällen entfielen 75% auf Tuberkulose. Der Durchschnitt der Jahre 1889 bis 1893 giebt eine durchschnittliche Lebensdauer von 28½ Jahren. Damit ist in Vergleich zu setzen das durchschnittliche Alter der Mitglieder der allgemeinen Arbeiterkrankenkasse mit 40,6 Jahren. Dieses ungünstige Verhältnis wird durch die bedeutende Zahl der weiblichen Arbeiterinnen beeinflußt, welche im Jahre 1893 ein Durchschnittsalter von 23½ Jahren erreichen, während die Männer sich zum Durchschnittsalter von 31½ Jahren erheben. Ein Rückschluß auf die Lage der Arbeiterinnen ist gestattet.

[1] Influenza-Epidemie.

Digitized by Google

Folgende Tabelle giebt einen Überblick über den Altersaufbau, wie er im Jahre 1894 in der gesamten Gehilfenschaft bestand.

Im Alter von Jahren	männlich	weiblich	zusammen
unter 15	18	82	100
von 15—20	573	961	1 534
„ 21—30	1 103	686	1 789
„ 31—40	531	184	715
„ 41—50	336	52	388
„ 51—60	131	9	140
„ 61—70	43	5	48
über 70	5	1	6
	2 740	1 980	4 720

Auffallend ist die unverhältnismäßig große Zahl der jüngeren Arbeiter. Bei den männlichen ist die Altersgruppe von 21—30 Jahren, bei den weiblichen die Gruppe von 15—20 Jahren unverhältnismäßig stark vertreten. Zwei Fünftel der männlichen Arbeiter steht im 21.—30. Jahre, ein Fünftel im 15.—20. Jahre. Bei den weiblichen Arbeitern stehen nahezu die Hälfte aller unter 21 Jahren.

Die Krankenunterstützungen, welche von der Genossenschaftskrankenkasse geleistet werden, betrugen in den Jahren an Mitglieder

	männliche	weibliche	jugendliche	Wöchnerinnen	Summe
1890	14 389 fl.,	5 322 fl.,	189 fl.,	2 273 fl.,	22 911 fl.,
1891	11 045 „	4 734 „	403 „	2 247 „	19 136 „
1892	9 264 „	4 427 „	569 „	2 321 „	16 582 „
1893	8 649 „	4 498 „	386 „	2 766 „	16 301 „
1894	8 750 „	4 799 „	303 „	2 445 „	16 295 „

Die Leistungen des Fachvereins der Buchbinder, Rastrierer, Cartonnagearbeiter und Schmucketuimacher Niederösterreichs ergeben sich aus der folgenden Tabelle.

	Konditionslosenunterstützung	Reiseunterstützung	Rechtsschutz
1889	536 fl.,	23 fl.,	
1891	1 894 „	57 „	
1893	1 918 „	44 „	
1894	1 698 „	31 „	38 fl.,
1895	1 448 „	57 „	4.77 „

Der Verein zählte am 31. Dezember 1895 627 Mitglieder, hiervon 509 männlichen, 118 weiblichen Geschlechts. Das Gesamtvermögen betrug

Digitized by Google

7304 fl. am Schluß des Jahres. Die Ausgaben des Jahres 1895 betrugen 14 761 fl., und zwar wurden 2000 fl. an den außerordentlichen Unterstützungsfonds übertragen, 500 fl. wurden als Gründungsfonds dem Verein der Ledergalanteriearbeiter geschenkt.

Die durchschnittliche Zunahme der Gewerbsinhaber in der gesamten Genossenschaft betrug in den Jahren 1880—1890 pro Jahr 15; im Jahre 1895 in der Buchbinderei allein 14.

36 haben sich einen Gewerbeschein erteilen lassen und wurden in die Genossenschaft neu aufgenommen, 22 gingen ab, hiervon 9 durch den Tod.

Die Umlagen für die Genossenschaften richten sich nach dem Umfang des Geschäfts. Seit dem Jahre 1886 giebt es vier Kategorieen, und zwar die Umlagen 2 fl., 4 fl., 6 fl. und 8 fl. jährlich. Bis zum Jahre 1889, wo die Versicherung der Gehilfen obligat wurde, betrug das Krankengeld per Woche 3 fl. und wurde in dieser Höhe durch 18 Wochen ausgezahlt; durch weitere 12 Wochen im Betrage von 1,50 fl. Vom Jahre 1889 an ist die Versicherung obligat. Der Betrag wurde im Jahre 1894 so festgesetzt, daß das Krankengeld für die männlichen Mitglieder pro Tag 90 kr., für die weiblichen 48 kr. und für die jugendlichen 36 kr. beträgt.

Für verarmte Mitglieder der Genossenschaft, deren Witwen und Waisen besteht ein Unterstützungsfond, welcher von der Genossenschaft im Jahre 1888 gegründet wurde. Die Zinsen eines Betrages von 8000 fl. sind zu diesem Zwecke bestimmt. Die Vergrößerung des Fonds wird möglichst angestrebt, und es werden ihm die regelmäßigen Gebarungsüberschüsse der Genossenschaft zugewiesen. Unterstützungen aus diesem Fonds können sowohl zur momentanen Aushilfe, als auch auf gewisse Zeit oder auf Lebensdauer bewilligt werden. Ansprüche auf momentane Aushilfe haben verarmte Mitglieder oder deren Witwen, insofern erstere während der Dauer ihrer Mitgliedschaft bei der Genossenschaft die ausgeschriebenen Umlagen ordentlich entrichtet haben und ihren sonstigen Verpflichtungen nachgekommen sind. Solche Aushilfen müssen vom Vorstande bewilligt werden. Momentane Unterstützungen von 2—5 fl. kann in außergewöhnlichen Fällen der Genossenschaftsvorsteher bewilligen. Unterstützungen auf Lebensdauer dürfen nur dann bewilligt werden, wenn das verarmte Mitglied oder dessen Witwe mindestens 10 Jahre der Genossenschaft als selbständiges Mitglied einverleibt war und die Erwerbsunfähigkeit nachgewiesen ist.

Außer diesem Fonds besteht seit allerneuester Zeit eine sehr beträchtliche Stiftung, sieben Plätze à 350 fl. jährlich auf Lebensdauer, für Mitglieder und Angehörige der Genossenschaft, welche über 50 Jahre alt sind.

Digitized by Google

Mitglieder sind mit $^1/_6$, Angehörige mit $^5/_6$ der bestehenden Hilfsplätze zu beteilen. Die Entscheidung, wem diese Plätze zugewiesen werden, steht der Gehilfenschaft in Übereinstimmung mit dem Genossenschaftsvorsteher zu. Dadurch ist den Gehilfen eine gewisse Macht gegenüber den Prinzipalen eingeräumt. Die Stiftung ist übrigens die letztwillige Verfügung eines Prinzipals.

In die Lehrlingskasse ist für jeden Lehrling ein für allemal der Betrag von 5,50 fl. einzuzahlen. Nach § 6 des Statuts der Lehrlingskasse ist dieser Betrag vom Meister zu zahlen. In Wirklichkeit zahlen ihn aber meistens die Eltern des Lehrlings. Ebenso werden auch die Freisprechgebühren von den Eltern des Lehrlings, in seltenen Fällen vom Lehrherrn entrichtet.

Digitized by Google

Sachregister.

(Die Zahlen sind die Seitenzahlen des Bandes.)

Absatz.
— Armeelieferungen 92, 175—176, 430, 581, 603, 674—675.
— Export (Buchbinder 673, Böttcher 387, Gürtler 602, 608—609, 616, 618, Handschuhmacher 172, 178, 181, 183, Hutmacher 28—29, Möbeltischler 185, Pfaidler 120—121, 123—124, Schirmmacher 130, 133—134, 158—160, Schlosser 281, 673, Schmiede 326, 344, Schneider 425, 487, 493, 495—499, 502—508, 539, 551, 568, 578—579, 587, Schuhmacher 50—52, 374, Wagenbauer 380, Zuckerbäcker 8—9, 11).
— Import (Böttcher 414, Gürtler 609, 611, 617, 634, Hutmacher 28, Pfaidler 120, 124, Schirmmacher 132—133, 144, 160—161, Schlosser 281, 656, Schmiede 322, Schneider 423, 503, Schuhmacher 362—363, Wagenbauer 376—377, Zuckerbäcker 7, 9).
— — an lokale Kunden (Böttcher 387, 413, Gürtler 621, Pfaidler 120, Schirmmacher 158, Schlosser 251—252, 255, 261, Schmiede 310, Schneider 424, 494—495, Schuhmacher 59, 374, Wagenbauer 382, Zuckerbäcker 8, 12).
— Märkte 2, 325, 337, 344, 353, 376, 427, 494.
— — regelmäßig, unregelmäßig (tote Zeiten) (Baugewerbe 398, Buchbinder 672, 676, Böttcher 387, Gürtler 626, Handschuhmacher 183, Möbeltischler 398, Pfaidler 113, Schirmmacher 139, 153—154, 158, Schlosser 244, 249, 255, 257, 398, 656, Schmiede 311, 315, 319, 345, Schneider 398, 431, 437—441, 464, 540, 543, 554, 562—563, 567, 587, 592, Schuhmacher 59, 170, 398, Wagenbauer 382, Zuckerbäcker 18).
— Transit 161—162.
— Überlegenheit der Fabrik beim 8, 28, 120, 246, 282, 310, 324, 398, 425, 470, 578—579, s. auch Fabrik.
— Zölle, Beschränkung des Absatzes durch 52, 121, 124, 133, 355—357, 368, 378, 383, 384, 414, 425, 497, 587.
— Zollrestitution 496.

Altersversicherung siehe Versicherung.

Arbeiter, Anzahl (Buchbinder 679—681, Gürtler 606, 609—610, 623—624, 630, Handschuhmacher 182, Hutmacher 28, 32, 35, Möbeltischler 184, Pfaidler 80, 89, 91, 103, 113, 116, 123, Schirmmacher 138, 149, Schlosser 259, 280, 660, Schneider 444, 501, 503, 526—527, 538, 593, Schuhmacher 49, 53—57, 59, 168, Weißgerber 486—488, Zuckerbäcker 12—13, 15—16).
— Arbeitslosigkeit 31, 35, 59, 61, 144, 439, 443, 457, 562, 587, 626, 650.
— Arbeitsnachweis (Stellenvermittlung) 17, 34—35, 119, 148, 151, 173, 278—279, 281, 308, 314, 329, 350, 372, 382, 386, 415, 462, 489, 521—522, 629—630, 632, 660, 676—677.

Digitized by Google

Arbeiter Arbeiterschutzgesetzgebung 68—71, 118—119, 164–166, s. auch Gewerbegesetzgebung, Gewerbeinspektion, Krankenversicherung, Unfallversicherung.
— Arbeitsteilung 22, 247—248, 256, 296, 339, 361, 396, 423, 464, 476, 513, 620—621, 673—674.
— — als Ursache der mangelhaften Ausbildung der Arbeiter 19, 88, 90, 94—96, 101, 109—110, 141, 152, 186, 369—370, 429, 434—437, 460, 514, 578, 585, 673, 677.
— Arbeitszeit (Buchbinder 675—676, Böttcher 386, 415, Gürtler 600, 627, Handschuhmacher 184, Hutmacher 29, 34, 37, 477, Pfaidler 102, 109, 113—114, Schirmmacher 151, Schlosser 271, 276—277, 281, 659, Schmiede 307, 313, Schneider 447, 502, 514—515, 543, 591—593, Schuhmacher 63—67, 173, 372, Wagenbauer 382, Weißgerber 488, Zuckerbäcker 18).
— Ausbeutung der 14, 17, 18, 29—30, 37, 44—47, 60—68, 88, 101—108, 153, 165, 335—338, 447, 464, 529, 535—538, 544—545, 563.
— Ausbildung siehe Fachschulen und Lehrlingswesen.
— Krankheiten der 23, 34, 523, 554, 556, 628, 664, 680.
— Lebensverhältnisse der 17, 61, 63—68, 270, 279, 307, 396, 457—458, 477, 516, 524, 545—560, 565—568, 626—627, 631, 658—659.
— Sitzgesellen 164, 372, 394, 396, 422, 443—444, 558, 583—585, 587.
— Weibliche 11, 17, 32—33, 80, 110, 113—114, 123, 144, 149, 361, 426, 435—437, 441, 445, 477, 492, 521, 527, 539, 546, 557, 606, 616, 623—625, 629, 673—674, 676—677, 680—681.
Arbeitsgebiet siehe Gewerbebefugnisse.
Ausstand (Strike) 173, 183—184, 277, 307, 528—529, 551, 568, 572, 629.
Befähigungsnachweis.
— allgemeine Erfahrungen 4, 134—136, 149, 232—234, 283, 290, 404—405, 445, 459—460, 474, 527, 546, 579, 582—583, 604.
— nicht bewährt 38, 134, 317, 338, 405, 459—460, 573, 588.
— umgangen 29, 89, 171, 304, 459, 517—519, 579—581.
Betriebe, Anzahl der (Buchbinder 663, 674, 679, 682, Feilhauer 349, Böttcher 411, Gürtler 599, 604—607, 609—610, 619, Handschuhmacher 182, Hutmacher 26—27, 30, 474—475, Möbeltischler 184, Pfaidler 79—80, 83, 86—87, 89, 92—93, 112—113, Schirmmacher 130—133, 136, 140—141, 149, 163, Schlosser 229—230, 232—233, 259—260, 636, 645—646, 648, 658, 660, Schmiede 293—294, 312, 322, 333—334, 338, 342, 349, Schneider 423—424, 444, 492, 500—503, 521, 525—527, 538, 546—547, 549—550, 555, 591, 593, Schuhmacher 49—50, 52—58, 61, 168, Zuckerbäcker 4—6).
— Betriebsgrößen (Buchbinder 671, Böttcher 412, 415, Feilhauer 349, Gürtler 614—618, 630, Hutmacher 475—476, Möbeltischler 184, 391, Pfaidler 113, Schirmmacher 138, Schlosser 229—230, 259—261, 648, 659—660, Schmiede 294—295, 313, 328, 341, Schneider 391, 445, 501, 549—550, Schuhmacher 54, 371, 391, Weißgerber 488, Zuckerbäcker 13, 16).
— Betriebskapital siehe Kapitalerfordernis.
Enqueten 573—581.
Fabrik.
— Definition im Sinne des Gesetzes 10—11, 91—92, 137.
— Verdrängung des Handwerks durch (Färber 394, Feilhauer 347 bis 348, Gürtler 601—603, 633, 634, Gerber 394, Hutmacher 24—25, 38, 470—472, Schlosser 231, 234—235, 237—238, 246—247, 253, 283, 390, 649, 655, 656, Schmiede 292, 303, 318—321, 324, 335—336, 346, Schneider 390, 423, 577—578, Schuhmacher 48, 176—178, 363—364, 390, Zuckerbäcker 8—9).

Digitized by Google

Fabrik Vorteile: a. sozialpolitische 17—69, 178, 231, 281, 398, 676.
b. technische 24—25, 48, 71, 176, 251, 342, 347, 397, 471, 654, 657.
c. wirtschaftliche 25, 29, 46, 71, 251, 282, 324, 348, 395, 397, 654.
Fachschulen 15, 38, 122, 148, 174—175, 328, 396, 632, 660, 677—678.
Faktoren 179—181, 426, 431, 436, 439, 442, 449, 452, 494, 538—539.
Fortbildungsschulen siehe Lehrlingswesen.
Genossenschaften (nach der Gewerbeordnung) 78, 150—151, 270—271, 347, 404, 406, 412, 424, 444, 481, 520—521, 524, 547, 561, 569, 607, 610—611, 648, 663, 679—683.
— Erweiterung ihrer Befugnisse 200—201, 233, 522.
— Mängel 199, 366—367, 406—407, 461, 463—464, 478—479, 660.
Genossenschaften (Erwerbs- und Wirtschaftsgenossenschaften).
— Kreditgenossenschaften 198, 201—205, 375, 378.
— Magazinsgenossenschaften 188—195, 365—367, 403, 581, 657.
— Produktivgenossenschaften 37, 97—100, 105—106, 194—195, 198, 588—589, 612, 672.
— Rohstoffgenossenschaften 174, 198, 412, 577, 655.
Gewerbebefugnisse (Böttcher 409, Gürtler 595—603, 608, 615, Hutmacher 21, Plaidler 74—76, 80—83, Schlosser 212, 222, 232—237, 245, 249—254, 635, 637, 644, Schmiede 292, 295, 312, 320, 323—324, 343, 346).
Gewerbegesetzgebung
von 1859: 13, 22, 49, 56, 77, 81, 130, 231, 290, 500, 573, 607.
von 1883: 3—4, 22, 56, 134, 146—147, 199, 232, 303, 317, 416, 527.
— Fortbildung der (s. auch Arbeiterschutzgesetzgebung, Befähigungsnachweis, Genossenschaften, Lehrlingswesen, Versicherung) 71, 118—119, 200—201, 270—271, 285, 366, 405, 407, 517, 522, 579—585, 589—590, 607—608.
— Mängel der 14, 38, 48, 56, 69, 71, 89, 118—119, 165—166, 197, 199, 299, 302, 317, 338, 367, 404—407, 410, 416—418, 452, 459, 462, 515, 542, 575, 660.
Gewerbeinspektion 67, 68, 335, 450, 462, 517, 589, 625.
Großbetrieb siehe Fabrik und Verlag.
Handwerk
— Abhängigkeit von der Fabrik 13, 19, 29, 38, 170, 171, 252, 256, 428, 431—433, 471—472, s. auch Fabrik.
— Abhängigkeit von Zwischenhändlern 185—188, 321, 344, 393, 486, 490, 622, 657, s. auch Zwischenhandel.
— Aussichten für die Zukunft 38, 58—61, 71, 125—126, 164—166, 178, 284, 350, 385—386, 402, 407, 418, 462—465, 490, 590, 633—634.
— geht zurück (Böttcher 383—385, 416, Gürtler 610, 618, Hutmacher 24, 475, Möbeltischler 185—188, Schlosser 251, 253, 262, 658, Schmiede 316, 319, 322, 328, 338, 346, 347, Schneider 492, 508, 572—573, Schuhmacher 43, 57, 58, 362—364, 368, Wagenbauer 377—378, Zuckerbäcker 8—9, 18, überhaupt 353, 355—360, 390, 394, 398—400, 402).
— genossenschaftliche Organisation siehe Genossenschaften.
— Konkurrenzfähigkeit mit der Großindustrie (Buchbinder 671, 674, Böttcher 385, 416, Gürtler 634, Hutmacher 28, Plaidler 123—125, Schirmmacher 164, Schlosser 284, 649, Schmiede 297, 316, 322, 327, 339, 342, Schuhmacher 43, 48, 53, 58, 60, Wagenbauer 378, des Kleingewerbes überhaupt 389, 390, 400, 401).
— Mangel an Gemeinsinn 38, 125, 158, 191, 195—196, 243, 270, 358, 570, 578, 581.
— Mangel an Geschäftsbildung 38, 71, 87, 167, 172, 173, 195—196, 269—270, 273, 404, 407, 414, 576, 650, 654—655, 657—658, 671.

Digitized by Google

Handwerk
— Mangel an Kapital siehe Kapitalerfordernis.
— Mangel an Kredit siehe Kredit.
— maschinelle Technik im siehe Maschinen.
— als Reparaturarbeit (Gürtler 613, 633, Hutmacher 473—475, Schirmmacher 139, Schlosser 236, 237, 245, 248, 253, 254, 257—259, 264, 649—650, 657, 658, Schmiede 292, 302, 304—305, 312, 318, 321, 338, Schneider 465, Schuhmacher 70, 361).
— als spezialisierter Betrieb (Buchbinder 668, 672—674, Gürtler 601, 603, 613—619, Pfaidler 81—83, Schlosser 236, 248—257, 282, 649—650, 658, Schmiede 288, 317—350, Schneider 391, Zuckerbäcker 12—13).
— als Teilbetrieb 14, 15, 19, 28—29, 168—169, 471, 474.
— geht über in Verlag siehe Verlag.
— als Vollgewerbe (Buchbinder 669—672, Böttcher 383—388, 409—418, Gürtler 595—601, 619, Hutmacher 21—25, 467—470, 475—479, Möbeltischler 184—185, Pfaidler 86—88, 100—103, Schirmmacher 127—131, 139, 142, 157, Schlosser 207—231, 236—248, 282, 283, 637—661, Schmiede 289—305, 310—317, Schneider 420—423, 427—428, 465, 492, 508—512, 525, Schuhmacher 39, 56—58, 168—178, 360—375, Wagenbauer 375—383, Weißgerber 481—490, Zuckerbäcker 7, 11—12).
— zurückgebliebene Technik 38, 71, 156, 170, 654, vgl. Mangel an Geschäftsbildung.

Hausindustrie siehe Verlag.

Heimarbeiter
— Anzahl und Verwendung (Böttcher 384, Gürtler 613, 617, Handschuhmacher 179, 181, 183, Pfaidler 88—89, 103, Schneider 393, 420, 428, 432—436, 441—443, 461, 494, 495, 502, 503, 547—548, 587, Schuhmacher 54—57, 63, 67, 372, 393, Weißgerber 486).
— Arbeitszeit 64—66, 109, 461, 515, 559.
— Ausbeutung 14, 46, 48, 64—66, 105, 107—112, 336, 512—513, 515, 529, 587, 623.
— Löhne der siehe Lohn.

Kapitalerfordernis (Buchbinder 670, Böttcher 387, 414, Gürtler 614, 617, 620, Pfaidler 88, 89, 97, Schirmmacher 155—158, Schlosser 228, 262—267, 647, 654, Schmiede 308—310, 314—315, 319, 329, 334, 345, 350, Schneider 512, Schuhmacher 44, 58—59, 372, 373, Wagenbauer 382, Weißgerber 484, Zuckerbäcker 15).
— Kapitalmangel 171, 196, 198, 250, 340, 413, 576, 634, 671.

Kleinbetrieb siehe Handwerk.

Konfektion siehe Verlag.

Konkurrenz
— der verschiedenen Betriebsformen 8, 9, 42—48, 70, 125, 170, 171, 183, 185, 237—238, 246—247, 250, 339, 363, 397, 471, 591—592, 652.
— der Handwerke untereinander 4, 19, 76, 121, 131—132, 141, 165, 222—223, 243, 245, 251, 291—292, 312, 327, 363, 402, 410, 468, 596, 597, 616, 637.
— der Haus(Privat-)arbeit 298—299, 315, 317, 337, 375, 394, 411, 416, 551—552.
— der öffentlichen Anstalten 298, 300—302.
— der Strafhausarbeit 91, 405, 503, 541—542, 673—674.
— unbefugte und Schmutzkonkurrenz 9—10, 40, 60, 336, 338, 404—405, 650.

Konsumtion, neue Richtung der 9, 58, 121, 144, 235, 245, 292, 324, 336, 410, 468, 472, 495, 598, 618, 658.
— Steigen der 59—60, 125, 237, 402, 410.
— Verminderung der 121, 133—134, 394.

Digitized by Google

Kredit, Bedarf 19, 267—268, 295, 331, 399, 401, 484.
— Genossenschaften für Kreditgewährung siehe Genossenschaften.
— genügend 12, 37, 139, 146, 182, 612, 672.
— unzureichende Organisation für Kreditgewährung 38, 71, 165, 172, 196, 198, 201, 268, 310—311, 341, 369, 375, 383, 388, 399, 401, 490, 576—577, 615, 650.
— auf Wechsel 84, 162, 269, 311, 399, 511.
Kundenproduktion siehe Handwerk.
Lehrlinge
— Anzahl (Buchbinder 679—681, Gürtler 606, 609, 630, Hutmacher 30, 32, Möbeltischler 184, Pfaidler 80, 122, Schirmmacher 148, Schlosser 272—273, 660, Schneider 444, 521, 526—527, 593, Schuhmacher 49, 168, Weißgerber 487—488, Zuckerbäcker 11, 15).
— Ausbeutung 15, 30—31, 62—68, 101—102, 116—117, 273, 396, 402—403, 444—445, 516—517, 580, 592, 631, 660.
— Ausbildung 31, 117—119, 147, 171, 185, 274—275, 314, 386, 396—397, 445, 516, 519.
— mangelhafte Ausbildung 15, 19, 31, 38, 102, 122, 274—275, 396, 446, 578, 624, 630, 661, 677.
— Definition im Sinne des Gesetzes 116, 581.
— Fortbildungsunterricht 117, 118, 122, 148, 171, 185, 274, 305, 314, 369, 382, 396, 415, 436, 461, 487, 520, 660, 677—678.
— Krankenkasse siehe unter Versicherung.
— Lehrgeld 15, 30, 148, 274, 305, 314, 328, 350, 445, 487, 661.
— Lehrzeit 15, 30, 117, 134, 148—149, 171, 185, 273, 305, 328, 371, 415, 445, 460, 487, 516, 520, 590, 630, 677.
— Lohn 102, 117, 148, 306, 314, 328, 457, 477, 616, 631, 677.
— Stellenvermittlung siehe unter Arbeiter.
Lohn, Lohnerhöhung, Forderung nach 183, 415, 451—452, 463, 561, 568—572, 586, 588, 597, vgl. Ausstand.
— Lohnform (Buchbinder 676, Böttcher 386, Gürtler 616, 619, 626, Hutmacher 33—34, Pfaidler 101—102, 108, 113, Schirmmacher 151, Schlosser 276, 281, Schmiede 306, 313, 328, 342, 345, 349, Schneider 422, 448, 456—457, 543—545, 561, 563—564, 568—569, Schuhmacher 169, 173, 371, Weißgerber 488, Zuckerbäcker 17—18).
— Lohnhöhe a) in der Fabrik 18, 33—34, 67—68, 107, 114—115, 277, 281, 434, 447—450, 452—454, 456—457, 625, 676.
— — b) im Handwerk (Buchbinder 676, Böttcher 386, 415, Feilhauer 349, Gürtler, 616, 625—626, Hutmacher 33—34, 477, Möbeltischler 184, 396, Pfaidler 102—103, Schirmmacher 152, 154—155, Schlosser 228, 276—277, 396, 653, 659, Schmiede 313, 328—329, 337, 340, 341, 343, 345, 371—372, Schneider 396, 422, 428, 450, 514, 591—593, Schuhmacher 66—67, 169, 173, 371—372, 395, Seifensieder 396, Wagenbauer 382, Weißgerber 488, Zuckerbäcker 18).
— — c) im Verlag (Hausindustrie, Heimarbeit, Konfektion) 14, 46, 61—66, 104—112, 169, 172, 179—180, 183, 336, 434, 450, 454—455, 529—541, 543—544, 558—559, 561—569, 593.
— Druck 66.
Maschinen, Anwendung im Handwerk (Buchbinder 663—665, 667, 668, 673, Gürtler 613, 619, 620, 633, Handschuhmacher 180, Hutmacher 469—470, 476, Möbeltischler 194, Pfaidler 85, 93, 124, Schirmmacher 155—156, Schlosser 245, 246, 254, 654, Schmiede 304, 339, Schneider 430, 446—447, 492, 538, 588, Schuhmacher 169, 172, 175—177, 361, Weißgerber 484, Zuckerbäcker 12, 13).
— Fortschritt der Maschinentechnik 24, 52, 85, 95, 156, 321, 430, 469—470, 588, 603, 649.
— Wirkung auf die Preise 25, 253, 324, 333, 335, 339, 342, 346, 395, 654.
— Wirkung auf die Produktion 24—25, 42—44, 95, 124, 176, 239, 246, 250, 292, 336, 346, 347, 394, 469—471, 490, 602—603, 657, 675.

Digitized by Google

Organisation, freie (Vereine ꝛc.) 21, 38, 70, 125—126, 184, 350, 351—352, 450, 519, 524—525, 528—529, 590, 629, 681—682.
— gesetzliche des Handwerks a) als freies 3, 22, 49, 76—77, 130, 230—232, 290, 573.
— b) als handwerksmäßiges 4, 22, 134, 232—234, 291, 332, vgl. Befähigungsnachweis.
— c) als zünftiges 2, 21, 75, 127—128, 213—229, 289, 405, 420—423, 478, 481, 595—601, 604, 635—647.

Preise der Maschinen und Werkzeuge (Feilhauer 350, Gürtler 620, Pfaidler 97, 111, Schirmmacher 155, Schlosser 264—267, 654, Schmiede 309, 314, 332, Schneider 446, 513).
— der Mieten (Buchbinder 671, Böttcher 387, 414—415, Hutmacher 37—38, Pfaidler 88, Schirmmacher 156, Schlosser 263, 265—267, 659, Schmiede 297, 309, 315, 320, 330, 331, 335, Schneider 450, 566—567, 577—578, Schuhmacher 373, Seifensieder 392, Wagenbauer 382, Zuckerbäcker 19, Kleingewerbe überhaupt 390).
— der Produkte (Buchbinder 673, Möbeltischler 187, Pfaidler 93, Schirmmacher 130, 162, Schlosser 222, 240, 242, 651, 653, 656, Schmiede 296—298, 301, 311, 321, Schneider 430, Schuhmacher 44—48, Wagenbauer 381).
— der Rohstoffe siehe Rohstoff.
— Preistarif 242, 413.

Produktionsprozeß (Buchbinder 664—667, Böttcher 414, Feilhauer 347, Gürtler 617, Handschuhmacher 179—181, Hutmacher 22—26, 37, 468—470, Pfaidler 93—96, Schirmmacher 129—130, 142—145, Schlosser 255, Schmiede 323, 334, 347, Schneider 431—433, Schuhmacher 39—42, 169, 360—362, Wagenbauer 379, Weißgerber 482—483).

Rohstoff, Bezugsart (Baugewerbe 401, Böttcher 386, 412, Gürtler 611, 614, 618, 635, Handschuhmacher 182, Hutmacher 22, Lederer 393, Möbeltischler 392, Pfaidler 84, 92—93, 125, Schirmmacher 146, Schlosser 239, 256, 263, 280, 655, Schmiede 295, 312—313, 318, 329, Schneider 431, Schuhmacher 46, 368—369, 393, Wagenbauer 381, Weißgerber 484—485, Zuckerbäcker 12, 13, 19).
— Bezugspreise a) im Handwerk (Buchbinder 674, Böttcher 386, Hutmacher 22, Schlosser 249, 256, 265, 655, Schmiede 297, 302, 312—313, 329—331, 343, 348, Schuhmacher 45, 47, 373, Weißgerber 485).
b) im Großbetrieb 45, 47, 267, 395.
— Rohstoffgenossenschaften siehe Genossenschaften.

Saisonarbeit siehe tote Zeiten s. v. Absatz.

Sitzgesellen siehe unter Arbeiter.

Socialdemokratie 415, 479, 561.

Steuern 5—7, 10, 26, 49, 53—55, 78—79, 86, 131—132, 138, 164, 500, 501, 502, 503, 512—513, 527, 682.

Störarbeit (Pfuscher) 250, 315, 392—393, 395, 398, 421—422, 517—519, 525, 548, 599.

Strike siehe Ausstand.

Stückmeister (Schirmmacher 137—139, 141, Schneider 393, 423, 441, 492, 494, 496, 501, 508—510, 512—516, 524, 525, 529—534, 539—541, 551, 553, 555, 556, 558, 562—567, 585, 587, 593, Schuhmacher 45, 57, 65, 393).
— Löhne derselben 45, 153, 512, 530—534, 541, 544, 558, 563—566.

Sweater siehe Stückmeister.

Unfallversicherung siehe Versicherung.

Verlag (Hausindustrie), (Buchbinder 675, Böttcher 384, Handschuhmacher 184, Hutmacher 29, Pfaidler 81, 82, 86, 88—91, 111, 125, Schlosser 226, Schmiede 297, 327, 336, 338, Schneider 420, 426—437, 441—443, 464—465, 492—503, 508, 510, 529—540, 547, 573, 586—592, Schuhmacher 40, 46, 53—56, 172, Zuckerbäcker 10, 13—14).

Digitized by Google

Versicherung, Alters- und Invaliditätsversicherung 184, 278, 521.
— Krankenkassen a) der Gehilfen 16—17, 32—33, 68, 69, 150—151, 184, 267, 278, 451, 458—459, 489, 519—521, 523—525, 583, 585, 626—629, 679, 681.
b) der Lehrlinge 31, 147—148, 458, 521, 632.
— Unfallversicherung 66—69, 267, 278.
Unterstützungen, Kassen für 158, 489, 682—683.
— öffentliche 15, 37, 175, 197, 201—202, 204, 370, 578, 632, 655.
Zoll siehe Absatz.
Zwischenhandel 81, 103, 105, 110—111, 132, 146, 162, 169, 281, 318, 338, 341, 393, 395, 403, 485—486, 621—622, 657.
— Exporteure 120, 179, 255, 355, 398, 425, 499, 541, 623, 633.
— Handlungsreisende 81, 169, 182, 622—623.
— Hausierer 2—3, 9—10, 142, 281, 333, 398, 404, 410, 418, 656, 674.
— Magazine (Niederlagen) 84, 185—188, 239, 254, 296, 320—321, 340, 363—365, 400, 403, 472—473, 495, 575—577, 622, 673.
— Trödler 493, 494, 560.

Pierer'sche Hofbuchdruckerei Stephan Geibel & Co. in Altenburg.

Digitized by Google

Untersuchungen

über die

Lage des Handwerks

in

Österreich

mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1896.

Digitized by Google

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXXI.

Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Österreich.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1896.

Digitized by Google

Digitized by Google

THE NEW YORK PUBLIC LIBRARY
REFERENCE DEPARTMENT

This book is under no circumstances to be taken from the Building

Form 410

MAY 6 1918